

Originálne pokyny

SATFX-52 / SATFX-76 / SATFX-115



NÁVOD NA POUŽITIE	5
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA	46
BEDIENUNGSANLEITUNG	87
MANUÁL S INŠTRUKCIAMI	128
MANUALE D'ISTRUZIONI	169
INŠTRUKCIE NA POUŽÍVANIE	210





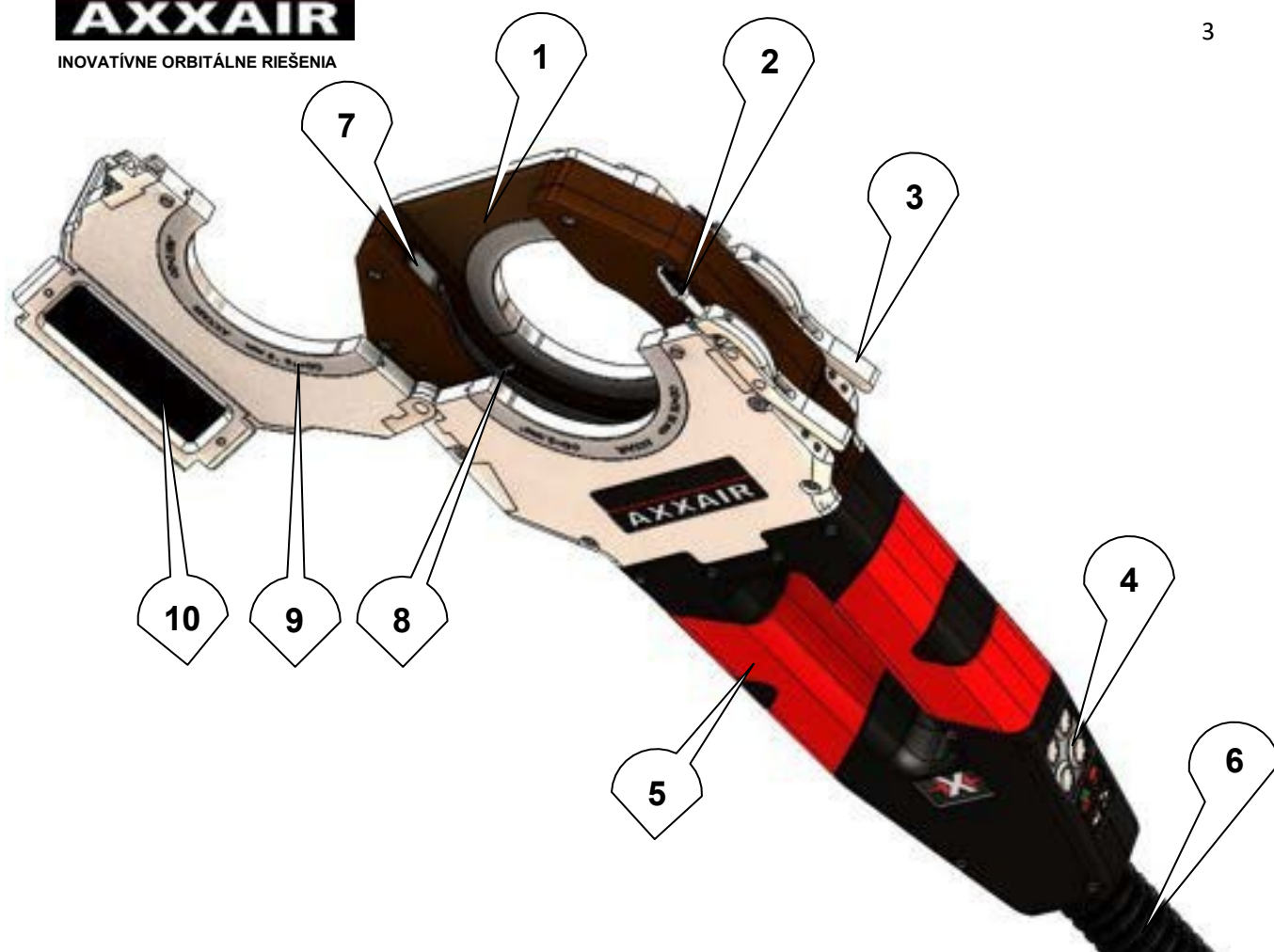
Pre zaistenie bezpečnosti práce je potrebné si pred prvým použitím prečítať návod na použitie. Tento návod je potrebné prečítať a uchovávať na pracovisku. Dokument, ktorý nie je zmluvný.

Na zaistenie bezpečnosti pri práci je nevyhnutné prečítať si celú používateľskú príručku pred prvým použitím. Táto príručka je určená na prečítanie a uchovávanie používateľom vedľa jeho pracovnej stanice. Nie je to zmluvný dokument.

Všetky práva vyhradené, najmä právo na rozmnožovanie a šírenie, ako aj na preklad. Rozmnožovanie a reprodukcia v akejkoľvek forme (tlač, fotokópia, mikrofilm alebo elektronická kópia) si vyžaduje písomný súhlas spoločnosti AXXAIR SAS.



A



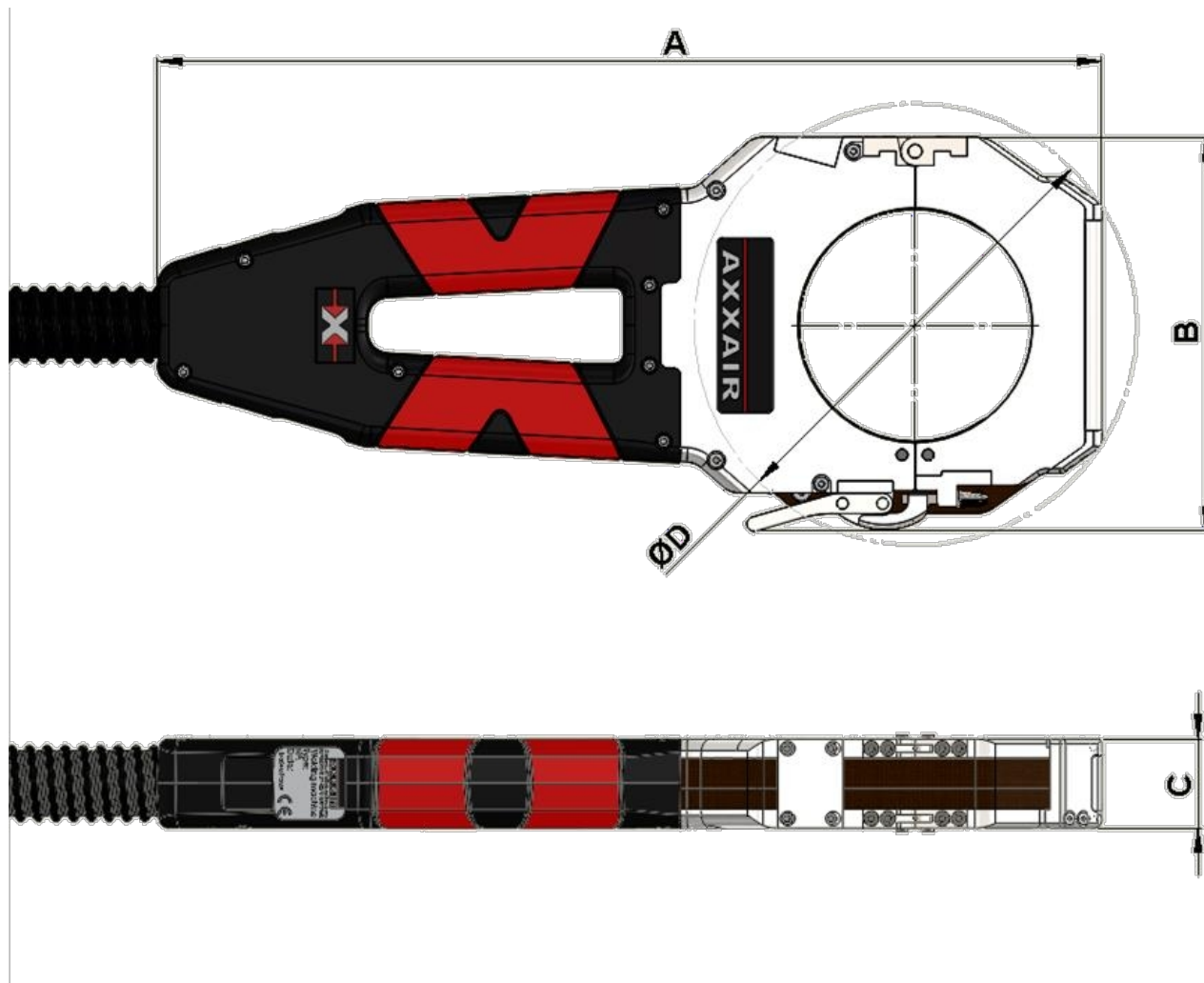


	FRANÇAIS	ANGLIČTINA	DEUTSCH	ESPAÑOL	ITALIANO	PORTUGALSKO
1	Volet	Rám	Klappe	Aleta	Ganascia	Suporte da mandíbula
2	Vis de réglage serrage	Upínacia nastavovacia skrutka	Feststellschraube der Öffnung	Tornillo ajuste apriete	Vita di regolazione serraggio	Parafuso de ajuste de fechamento
3	Levier d'ouverture	Uvoľňovacia páka	Öffnungshebel	Palanca de apertura	Leva di apertura	Trava da mandíbula
4	Clavier	Klávesnica	Tastatur	Teclado	Tastiera	Teclado
5	Stroj Poignée	Rukoväť stroja	Griff Maschine	Empuñadura de máquina	Impugnatura macchina	Empunhadura da máquina
6	Faisceau de 8 mètres	8-metrová hadica	Strahl 8 m	Kábel s dĺžkou 8 metrov	Fascio di 8 metri	Mangueira de 8 metros
7	Rotor	Rotor	Rotor	Rotor	Rotore	Rotor
8	Elektróda	Elektróda	Elektrode	Electrodo	Elettrodo	Eletrodo
9	Mors de serrage	Upínacia objímka	Spannbacke	Mordaza de apriete	Morsa di serraggio	Mandíbula
10	Fenêtre de visualisation	Zobrazovacie okno	Ansichtfenster	Ventanilla de inspección	Finestra di visualizzazione	Janela de visualização



	A mm	B mm	C mm	D mm	Ø min	Ø max		
SATFX-52	375	142	37,6	Ø160	6 mm	52 mm	8,6 kg	< 70 dB
SATFX-76	399	166	37,6	Ø187	6 mm	77 mm	8,9 kg	< 70 dB
SATFX-115	439	206	37,6	Ø242	12 mm	115 mm	9,4 kg	< 70 dB

Hmotnosť strojov vrátane nosníka.



POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Zhrnutie :

1. Bezpečnostné pokyny	47
1.1. PIKTOGRAMY, SYMBOLY, VÝZNAMY	47
1.2. Požiadavky na zodpovednú osobu.....	48
1.3. Plánované použitie stroja	48
1.4. Bezpečnostné pokyny	48
1.5. Ochrana životného prostredia	51
2. Prezentácia	51
3. Príslušenstvo	52
4. Manipulácia so strojom a skladovanie	65
5. Pripojenie zväracej hlavy	66
6. Montáž tenkých a veľkých upínacích puzdier	67
7. Nastavenie upínacej sily	68
8. Klávesnica a kontrolka	69
9. Montáž elektród	69
10. Vzďialenosť medzi elektródou a trubicou	70
11. Používanie SSEDX a SSEIX	71
12. Upevnenie zváratej rúry	72
13. Používanie zobrazovacieho okna	72
14. Zváranie krok za krokom	73
15. Manipulácia s potrubím	73
16. Zváranie	74
17. Nastavenia zvárania	75
18. Údržba zváracieho stroja	76
Déclaration de conformité	253














Bezpečnostné pokyny :

1.1. PIKTOGRAMY, SYMBOLY, VÝZNAMY

Nižšie nájdete rôzne významy a vysvetlenia symbolov použitých v tejto príručke.

V tejto príručke sa používajú výstražné hlásenia a symboly, ktoré vás upozorňujú na nebezpečenstvo poranenia alebo poškodenia materiálu počas používania strojového zariadenia. V záujme bezpečnej práce je nevyhnutné pozorne si tieto upozomenia prečítať a mať ich na pamäti.

 NEBEZPEČENSTVO	<p>PRIAME NEBEZPEČENSTVO <i>Ich nedodržanie by mohlo za následok smrť alebo vážne zranenie.</i> Dodržiavajte a starostlivo aplikujte odporúčania na používanie</p>	 VAROVANIE	<p>MOŽNÉ NEBEZPEČENSTVO <i>Nedodržanie tohto pokynu môže mať za následok vážne poranenie.</i> Dodržiavajte a starostlivo aplikujte odporúčania na používanie</p>
 NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU ELEKTRICKÝM PRÚDOM	<p>NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU ELEKTRICKÝM PRÚDOM <i>Dodržiujte a použite pozorne odporúčania pre používanie</i></p>	 NEBEZPEČENSTVO z rozdrvením	<p>NEBEZPEČENSTVO z rozdrvením <i>vážnym poranením.</i> Pozorujte stránku a použite pozorne používať odporúčania</p>
 Zákaz vstupu osôb so zdravotnými implantátmi	<p>Zákaz vstupu osôb so zdravotnými implantátmi <i>Sledujte stránku a použite pozorne používať odporúčania</i></p>	 Nebezpečenstvo nesprávneho použitia	<p>Nebezpečenstvo nesprávneho použitia <i>Prečítajte si príslušnú príručku</i></p>
 NOSENIE ochranného zväračského štítu alebo zväračských ochranných okuliarov je NUTNÉ	<p>NOSENIE ochranného zväračského štítu alebo zväračských ochranných okuliarov je NUTNÉ</p>	 NOSENIE bezpečnostných rukavíc je NUTNÉ	<p>NOSENIE bezpečnostných rukavíc je NUTNÉ</p>
 Nosenie bezpečnostnej masky je NUTNÉ	<p>Nosenie bezpečnostnej masky je NUTNÉ</p>	 Nosenie bezpečnostnej obuvi je NUTNÉ	<p>Nosenie bezpečnostnej obuvi je NUTNÉ</p>
 ZÁKAZ vyhadzovať odpadky do koša. Požadovaná recyklácia	<p>ZÁKAZ vyhadzovať odpadky do koša. Požadovaná recyklácia</p>		



1.2. Požiadavky na zodpovednú osobu

V dielni / vonku / na mieste

Vedúci spoločnosti je zodpovedný za bezpečnosť na pracovisku stroja a musí povoliť len kvalifikovaných technikov na používanie stroja v nebezpečnej oblasti.

O bezpečnosti zamestnancov

V záujme bezpečnosti obsluhy je potrebné dodržiavať a uplatňovať nižšie uvedené pokyny. osobných ochranných prostriedkov (OOP) je povinné.

1.3. Plánované použitie stroja

Tieto stroje sú určené na orbitálne zváranie TIG s uzavretou zváracou hlavou. Tento rad strojov zvára rúry od konca ku koncu, kolenové spoje, rúrové kovania, T-spoje, SMS spojky a iné v úplne uzavretom inertnom prostredí.

POZOR, neupravujte žiadne časti stroja!

Za škody spôsobené nesprávnym používaním je zodpovedný len používateľ. Nesprávnym používaním stroja zaniká záruka.

1.4. Bezpečnostné pokyny

Je prísne zakázané používať stroj vonku počas alebo dažďa!

Stroj smú používať len kvalifikovaní technici, ktorí boli na používanie zariadenia vyškolení. Tento stroj by sa mal používať len na prácu, na ktorú bol navrhnutý.

Udržujte pracovný priestor uprataný. Neporiadok zvyšuje riziko nehody.

Náradie udržiavajte starostlivo. Pre lepší a bezpečnejší výkon udržiavajte stroj v čistote. Vždy pracujte na dobre osvetlenom mieste.

Ak sa náradie nepoužíva, malo by byť uložené na suchom a bezpečnom mieste. Stroj by sa mal skladovať na suchom a riadne vetranom mieste.

Buďte v strehu. Sledujte, čo robíte. Používajte zdravý rozum. Nepracujte s náradím, keď ste unavení. Používajte len príslušenstvo AXXAIR.

Opravy vykonávajú len odborníci. Stroj je v súlade s príslušnými bezpečnostnými predpismi. Poškodené diely by mali byť riadne opravené alebo vymenené v autorizovanom servisnom stredisku. **NEPOUŽÍVAJTE STROJ, AK JE POŠKODENÝ**

VAROVANIE! S cieľom znížiť všetky riziká možného poškodenia tela pri používaní elektrického zariadenia. **PRED POUŽITÍM STROJOV SI DÔKLADNE PREČÍTAJTE TIETO POKYNY.** Uchovávajte tieto bezpečnostné pokyny. Ak musí byť stroj na dlhší čas odstavený (koniec pracovného dňa alebo dovolenka), je lepšie odpojiť ho od elektrickej siete.

Nevystavujte elektrické náradie dažďu. Nepoužívajte ich vo vlhkom alebo mokrom prostredí alebo v prítomnosti horľavých plynov alebo kvapalín. Chráňte sa pred zásahom elektrickým prúdom. Vyhnite sa kontaktu s plochami súvisiacimi so zemou.



Oblečte sa vhodne a oblečte si oblečenie prispôsobené na danú prácu. Nenoste voľné oblečenie ani šperky. Mohli by sa zachytiť o pohyblivé časti.

V záujme bezpečnosti práce stroj upevnite na pracovný stôl alebo do zeme.

Skontrolujte, či nie je zariadenie poškodené. Pred použitím stroja VŽDY skontrolujte, či nie sú poškodené žiadne časti, aby ste si boli istí, že stroj môže plniť svoju určenú funkciu. Skontrolujte, či nie sú pohyblivé časti zarovnané, či nedochádza k viazaniu pohyblivých, či nie sú zlomené, či nie je poškodená montáž a či nie sú prítomné iné podmienky, ktoré by mohli ovplyvniť jeho prevádzku. Na manipuláciu so strojom používajte vhodné prostriedky.

DÔLEŽITÉ:











Odporúčania sa týkajú osobných ochranných prostriedkov. Platia len pre opísané stroje používané v tejto príručke. Akékoľvek požiadavky na ďalšie vybavenie vyplývajúce z vonkajších podmienok okolia alebo blízkosti iných strojov sa neberú do úvahy.

Tieto odporúčania v žiadnom prípade nezbavujú agentúru zodpovednosti za jej zákonné povinnosti týkajúce sa zdravia a bezpečnosti pri práci voči jej zamestnancom.

Oblúkové zváranie môže byť nebezpečné pre obsluhu, ako aj pre osoby v jej okolí, preto pred použitím zväračky vykonajte všetky potrebné bezpečnostné opatrenia. Dodržiavajte a rešpektujte bezpečnostné pravidlá stanovené vašim zamestnávateľom, ktoré musia vychádzať z platných textov a odporúčaní výrobcu.

	<p>Horúce časti= Riziko popálenia pokožky Nedotýkajte sa horúcich častí stroja (horných žalúzií, priezoru, ako aj priezoru). holými rukami. Pri otváraní a zatváraní stroja medzi dvoma zvarmi používajte ochranné rukavice.</p>	
	<p>Úraz elektrickým prúdom= Nebezpečenstvo smrti Nedotýkajte sa vodivých častí. Nedotýkajte sa elektród holými rukami alebo mokrými ochrannými rukavicami. Inštalácia a uzemnenie zväracieho zariadenia v súlade s platnými normami. Izolujte sa od zeme a od obrobku. Uistite sa, že prijatá pracovná poloha je bezpečná pre vás aj pre vaše okolie.</p>	
<p>VAROVANIE</p>	<p>Dym a plyn= môžu byť zdraviu škodlivé Držte tvár čo najďalej od dymov zo zvárania. Zväracie dymy vetrajte a odsávajte pomocou vhodného zariadenia, ktoré zabezpečí zdravé pracovné prostredie. Pozor, riziko anoxie pri otvorení stroja po zväracom cykle.</p>	
<p>NEBEZPEČENSTVO</p>	<p>Svetelné oblúkové žiarenie= môže poškodiť oči a popáliť pokožku. Chráňte oči a pokožku. Používajte zvärací štít a ochranný odev a rukavice. Chráňte okolie pred týmito účinkami ochrannými závesmi. Stroj môže používať len vyškolená obsluha.</p>	
<p>NEBEZPEČENSTVO</p>	<p>Ak je napájací kábel poškodený, priamy kontakt by mohol spôsobiť elektrický výboj. Smrteľný úraz elektrickým prúdom! Kábel nezneužívajte. Stroj nikdy neprenášajte za kábel ani zaň neťahajte, aby ste ho odpojili. Kábel uchovávajte mimo dosahu tepla, oleja a ostrých predmetov.</p>	



 NEBEZPEČEN STVO	Poškodená izolácia Smrteľný úraz elektrickým prúdom Zariadenie nepúšťajte ani do neho neudierajte Stroj držte výlučne z izolovaných strán.	
 NEBEZPEČENS TVO	Poškodená elektrická zásuvka Smrteľný úraz elektrickým prúdom Neodpájajte náhle zástrčku zo zásuvky. Ak je odpojený od elektrickej siete, uložte proprely zásuvke.	
 VAROVANIE	Pád ťažkých predmetov (rúra). Rôzne poranenia (rozdrvenie) alebo materiálne škody. Nemanipulujte s ťažkými predmetmi bez ochrany. Noste bezpečnostnú obuv.	
 NEBEZPEČEN STVO	NEBEZPEČENSTVO rozdrvenia s vážnymi poraneniami. Rôzne poranenia (rozdrvenie). Nepribližujte sa rukami k systému upínania rúrok bez vypnutia napájania systému.	
 NEBEZPEČEN STVO	Prvky/bezpečnostné časti sú poškodené alebo chybné. Nefunkčnosť bezpečnostných prvkov môže spôsobiť vážne poranenia! Stroj nepoužívajte, ak je niektorá jeho poškodená. Pred ďalším použitím stroja starostlivo skontrolujte, či pohyblivé časti fungujú správne.	
 NEBEZPEČEN STVO	Voľné oblečenie, šperky alebo dlhé vlasy sa môžu zachytiť o pohyblivé časti. Vážne zranenie. Nenoste nevhodné oblečenie ani šperky. Vlasy, odev a rukavice držte mimo dosahu pohyblivých častí.	



POZOR: súbor komponentov integrovaných do stroja vysiela vysokofrekvenčné vlny na vytvorenie elektrického oblúka.

Je prísne zakázané používať prístroj, ak je v blízkosti osoba s jedným alebo viacerými lekáskymi implantátmi!



1.5. Ochrana životného prostredia

Obaly spoločnosti AXXAIR sú 100 % recyklovateľné.

V záujme ochrany životného prostredia odstráňte použité obaly a tuk v súlade s požiadavkami.

Nefunkčné mechanické súčiastky a elektrické náradie obsahujú veľké množstvo vzácnych surovín, ktoré by sa tiež mohli odovzdať na recykláciu.

Len pre európske krajiny, nevyhadzujte elektrické zariadenia do domového odpadu! Podľa európskej smernice 2002/96/ES o odpade z elektrických alebo elektronických zariadení (DEEE) a jej transpozície do vnútroštátnych právnych predpisov sa elektrické zariadenia musia zbierať oddelene a podrobiť recyklácii šetrnej k životnému prostrediu.



Prezentácia :

Tieto stroje sú riadené zväracím generátorom AXXAIR typu SAXX. Nie je možné ich ovládať generátorom typu SASL.

	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115
Maximálny zvärací prúd:		150 A	
Maximálny zvärací prúd pre 100 % faktor času oblúka:		100 A	
Priemer elektródy:		1,6 mm alebo 2,4 mm	
Chladiaca jednotka:	Pri zváraní pomocou týchto zväracích hláv je potrebná externá chladiaca jednotka AXXAIR.		
Prevádzková teplota:	Okolitá teplota musí byť v rozsahu od 0 °C do +40 °C		

Označenie CE na stroji odkazuje na smernicu o strojových zariadeniach 2006/42/ES. Toto označenie je platné len vtedy, ak je tento stroj spojený s generátorom radu AXXAIR typu SAXX.



Príslušenstvo

Príslušenstvo nie je súčasťou štandardnej výbavy.



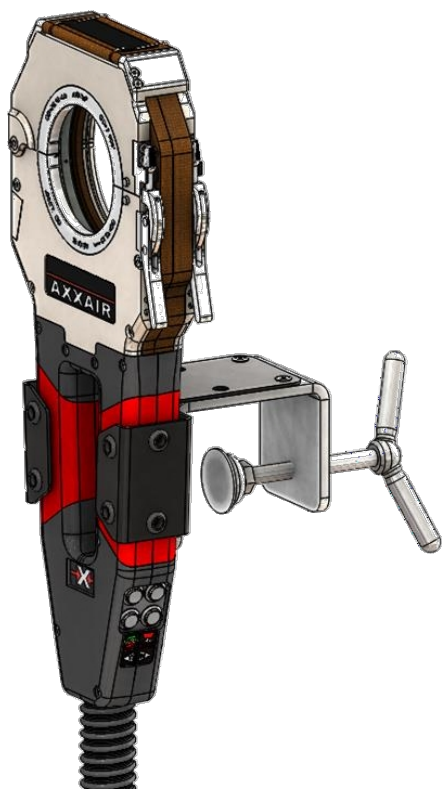
VAROVANIE

Používanie príslušenstva, ktoré nie je vhodné pre stroje AXXAIR, predstavuje nebezpečenstvo
Rôzne telesné zranenia alebo škody na majetku.

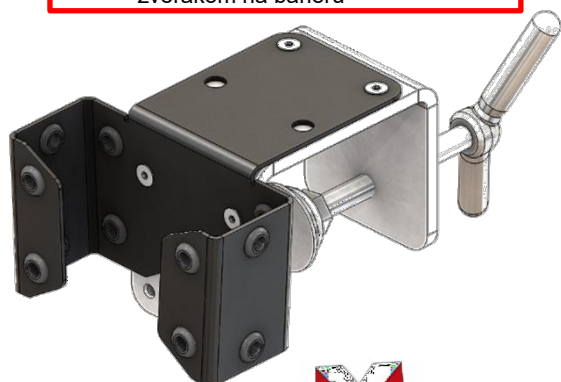
Používajte iba príslušenstvo určené a prispôbené pre stroje AXXAIR

- Strojová podpera:

Strojová podpera je k dispozícii ako príslušenstvo pod referenčným označením **SATFX-SUP**.
Táto podpera umožňuje inštaláciu stroja na všetky možné typy podper (pracovný stôl, zábrana atď.).



Konfigurácia držáka na montáž so zverákom na bariéru



Konfigurácia konzoly na montáž so zverákom na pracovnom stole



Konfigurácia konzoly na skrutkovú montáž na pracovný stôl



- Upínacie skľučovadlá

Stroje typu SATFX sa môžu používať s jemnými upínacími klieštinami (hrúbka 8 mm z nehrdzavejúcej ocele) prispôbenými priemeru zvarovaných rúrok. Súprava jemných upínacích puzdier pozostáva zo **štyroch polobúch, ktoré sú** opracované na vonkajší priemer rúrky.

Štandardne sa ponúka množstvo priemerov. ODKAZY:

SATFX-52=> **SMN052-XX**

SATFX-76=> **SMN076-XX**

SATFX115 => **SMN115-XX**

Ak si chcete objednať upínacie puzdrá, musíte nahradiť **číslo XX** vonkajším priemerom rúrky v milimetroch (v rámci kapacitného limitu stroja). *Príklad:*

1 sada upínacích klieští pre stroj SATFX-52 na uchytenie rúrky Ø38,10 mm:

ODKAZ= **SMN052-38.1**

Dve široké upínacie puzdra (šírka 22 mm hliníka) sú tiež štandardne ponúkané pre rad strojov SATFX. Jedna sada širokých upínacích puzdier pozostáva z **dvoch polovičných plášťov** opracovaných na vonkajší priemer rúrky.

Príklad :

1 sada upínacích klieští pre stroj SATFX-52 na uchytenie rúrky Ø38,10 mm:

ODKAZ= **SML052-38.1**

ODKAZY:

SATFX-52=> **SML052-XX**

SATFX-76=> **SML076-XX**

SATFX115 => **SML115-XX**

- Upínacie klieštiny adaptačné dištančné podložky:

Spoločnosť AXXAIR ponúka ako príslušenstvo sadu dištančných podložiek (hrúbka 8 mm z nehrdzavejúcej ocele), ktorá používať upínacie puzdrá stroja s nižšou kapacitou. Sada dištančných podložiek sa skladá zo **štyroch polobúch, ktoré sú** opracované podľa vonkajšieho tvaru príslušných upínacích puzdier.

SATFX-76=>**SMN076-ET40** (prispôsobenie upínacích puzdier SATF-40NDHX)

SATFX-76 => **SMN076-ET52** (prispôsobenie upínacích puzdier SATFX-52)

SATFX-115=> **SMN115-ET40**(prispôsobenie upínacích puzdier SATF-40NDHX)

SATFX-115 => **SMN115-ET52** (prispôsobenie upínacích puzdier SATFX-52)

SATFX-115=>**SMN115- ET65** (prispôsobenie upínacích puzdier SATF-65NDHX)

SATFX-115=> **SMN115-ET76** (úprava upínacích kolíkov SATFX-76)



Spoločnosť AXXAIR ponúka aj adaptačné rozpery pre upínacie puzdrá iných výrobcov. Pre ďalšie informácie nás prosím kontaktujte.



- Elektródy

Spoločnosť AXXAIR ponúka štandardne predrezané elektródy. To umožňuje pokryť celý rozsah upínania stroja bez poškodenia rotačného systému. Elektródu je potrebné vybrať podľa vonkajšieho priemeru zvaranej rúry.

Elektródy pre SATFX-52			
Ø rúry	Referenčná elektróda Ø1,6	Referenčná elektróda Ø2,4	Dĺžka elektródy (mm)
06 - 11,5 mm	SCE16-48	SCE24-48	48.0
11,5 - 18,5 mm	SCE16-44.5	SCE24-44.5	44.5
18,5 - 25,5 mm	SCE16-41	SCE24-41	41.0
25,5 - 32,5 mm	SCE16-37.5	SCE24-37.5	37.5
32,5 - 39,5 mm	SCE16-34	SCE24-34	34.0
39,5 - 46,5 mm	SCE16-30.5	SCE24-30.5	30.5
46,5 - 52 mm	SCE16-27	SCE24-27	27.0

Elektródy pre SATFX-76			
Ø rúry	Referenčná elektróda Ø1,6	Referenčná elektróda Ø2,4	Dĺžka elektródy (mm)
06 - 7,5 mm	SCE16-62	SCE24-62	62.0
7,5 - 14,5 mm	SCE16-58.5	SCE24-58.5	58.5
14,5 - 21,5 mm	SCE16-55	SCE24-55	55.0
21,5 - 28,5 mm	SCE16-51.5	SCE24-51.5	51.5
28,5 - 35,5 mm	SCE16-48	SCE24-48	48.0
35,5 - 42,5 mm	SCE16-44.5	SCE24-44.5	44.5
42,5 - 49,5 mm	SCE16-41	SCE24-41	41.0
49,5 - 56,5 mm	SCE16-37.5	SCE24-37.5	37.5
56,5 - 63,5 mm	SCE16-34	SCE24-34	34.0
63,5 - 70,5 mm	SCE16-30.5	SCE24-30.5	30.5
70,5 - 77 mm	SCE16-27	SCE24-27	27.0



Elektródy pre SATFX-115

Ø rúrky	Referenčná elektróda Ø1,6	Referenčná elektróda Ø2,4	Dĺžka elektródy (mm)
12 - 19,5 mm	SCE16-76	SCE24-76	76.0
19,5 - 26,5 mm	SCE16-72.5	SCE24-72.5	72.5
26,5 - 33,5 mm	SCE16-69	SCE24-69	69.0
33,5 - 40,5 mm	SCE16-65.5	SCE24-65.5	65.5
40,5 - 47,5 mm	SCE16-62	SCE24-62	62.0
47,5 - 54,5 mm	SCE16-58.5	SCE24-58.5	58.5
54,5 - 61,5 mm	SCE16-55	SCE24-55	55.0
61,5 - 68,5 mm	SCE16-51.5	SCE24-51.5	51.5
68,5 - 75,5 mm	SCE16-48	SCE24-48	48.0
75,5 - 82,5 mm	SCE16-44.5	SCE24-44.5	44.5
82,5 - 89,5 mm	SCE16-41	SCE24-41	41.0
89,5 - 96,5 mm	SCE16-37.5	SCE24-37.5	37.5
96,5 - 103,5 mm	SCE16-34	SCE24-34	34.0
103,5 - 110,5 mm	SCE16-30.5	SCE24-30.5	30.5
110,5 - 115 mm	SCE16-27	SCE24-27	27.0



- Podpera pre posun elektródy:

Stroje SATFX možno používať s príslušenstvom na posun alebo naklonenie elektród (SSEDX alebo SSEIX pre elektródy \varnothing 2,4 mm alebo 1,6 mm). Príslušenstvo SSEDX umožňuje bočný posun o **2 až 6,5 mm** oproti pôvodnej polohe, čo umožňuje zvärať krátke kolená a iné.

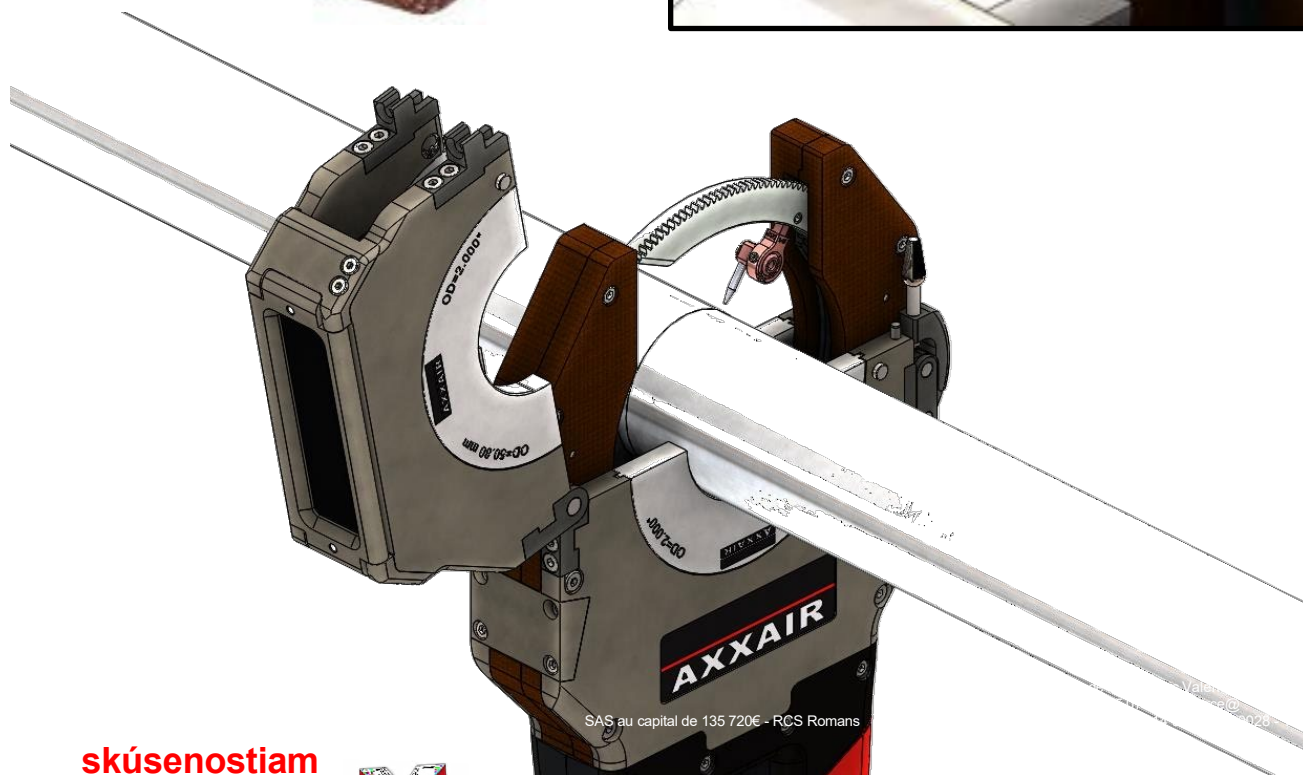
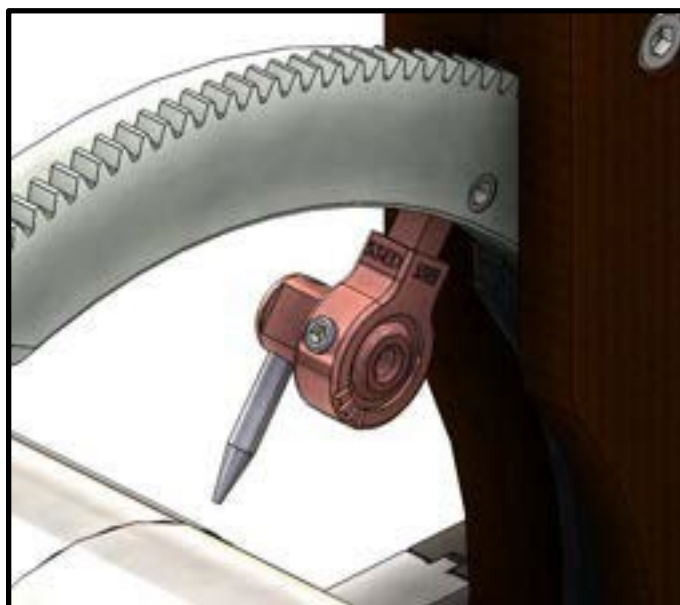
Príslušenstvo SSEIX umožňuje naklonenie elektródy v rozsahu od **0° do 45°**, čo umožňuje vytvárať uhlové zvary (prírubové zvary alebo iné príslušenstvo).

POZOR, používanie tohto príslušenstva znižuje rozsah použitia stroja.

Pre SSEDX: SATFX-52 od \varnothing 6 do \varnothing 43 mm; SATFX-76 od \varnothing 6 do \varnothing 67 mm; SATFX-115 od \varnothing 12 do \varnothing 107 mm.

Pre SSEIX: SATFX-52 od \varnothing 6 do \varnothing 28 mm; SATFX-76 od \varnothing 6 do \varnothing 52 mm; SATFX-115 od \varnothing 12 do \varnothing 92 mm.

SSEDX :

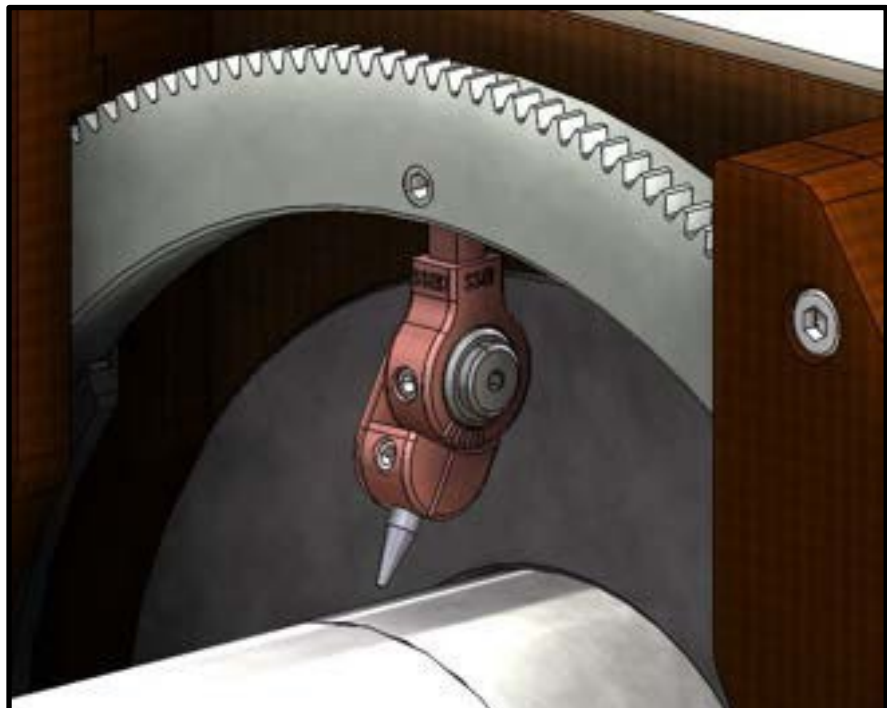


SAS au capital de 135 720€ - RCS Romans

skúsenostiam



SSEIX :



Ďalšie informácie o montáži a prevádzke nájdete v používateľskej príručke SSEDX-SSEIX.



- Predĺženie káblov

Stroje SATFX sa štandardne dodávajú s káblom dlhým 8 m.

Spoločnosť AXXAIR ponúka dve voliteľné rozšírenia káblov na pripojenie strojov SATFX ku generátorom SAXX."

Dĺžka	Kód produktu
5m	SAFS-05MX
10m	SAFS-10MX

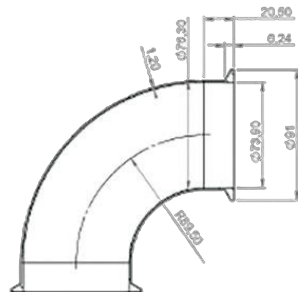
UPOZORNENIE: Na zabezpečenie správneho fungovania stroja sa odporúča použiť predĺžovací kábel s maximálnou dĺžkou 20 m alebo maximálne 2 predĺžovacie káble. Ak potrebujete viac ako 20 m, kontaktujte nás.



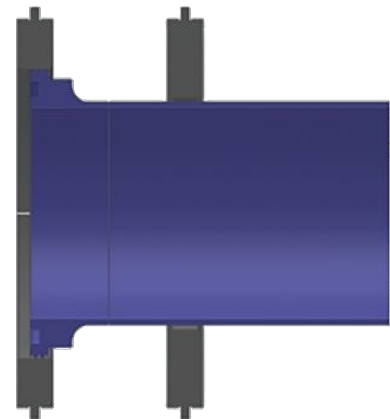
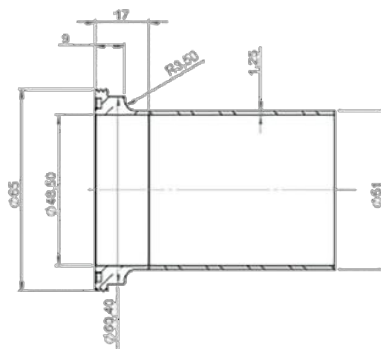
- Príslušenstvo na vyžiadanie:

Aby ste čo najlepšie využili možnosti strojov SATFX, spoločnosť AXXAIR vám na požiadanie poskytne špeciálne upínacie klieštiny. Tie umožňujú zväzať rôzne konfigurácie, ktoré nie je možné vykonať so štandardným vybavením. Pozrite si niekoľko príkladov:

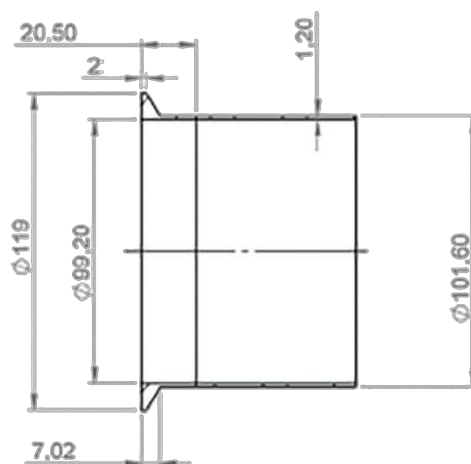
Objímka - koleno - objímka (veľký priemer)



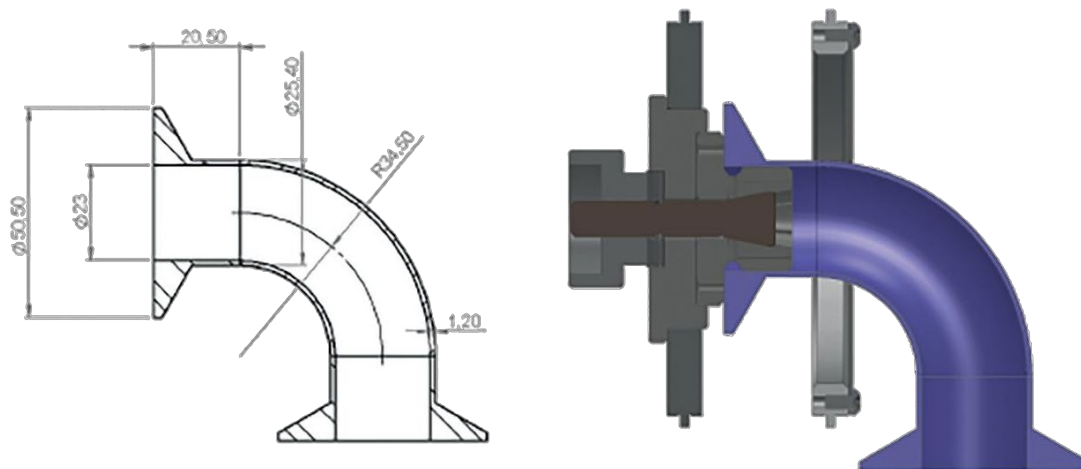
Konfigurácia rúrka - konektor



Konfigurácia: rúrka - objímka



Konfigurácia objímka - koleno - objímka (malý priemer)

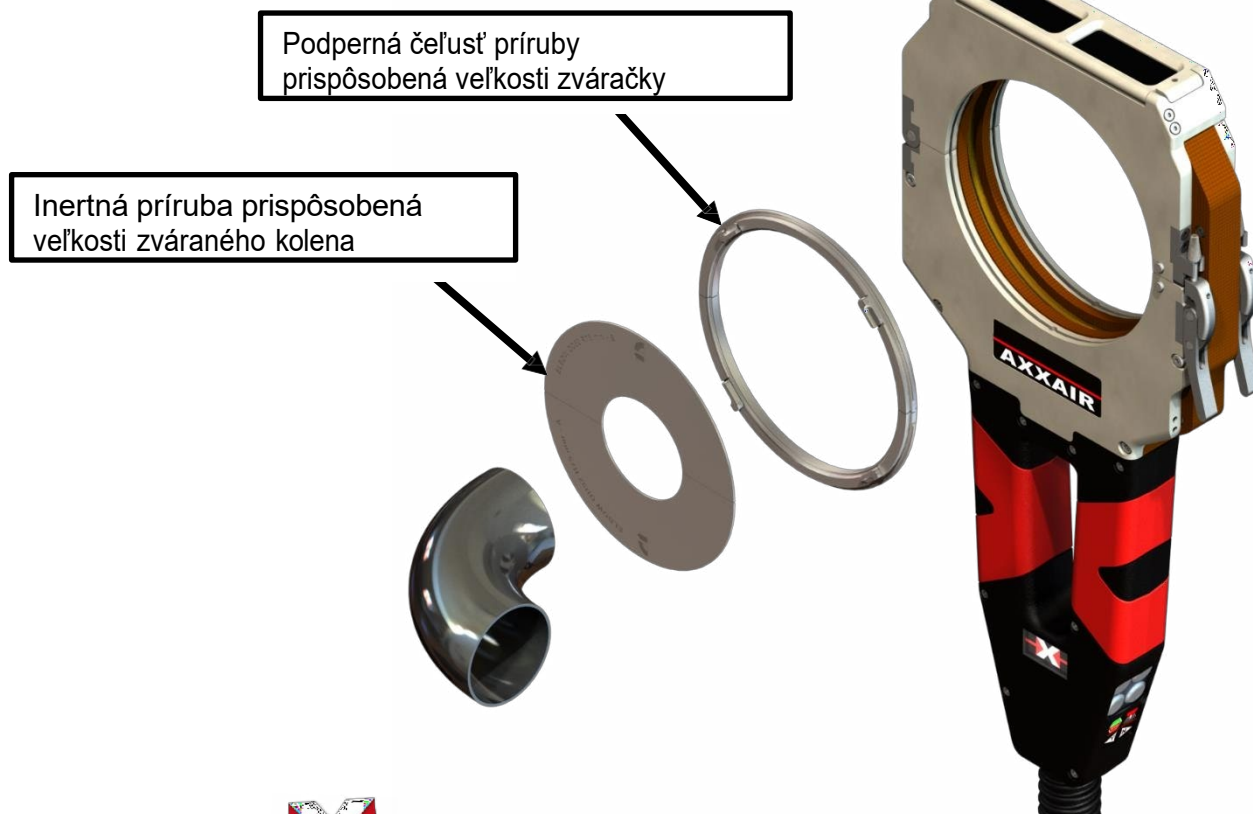


Konfigurácia rúrka - koleno

Aby sa spoločnosť AXXAIR mohla prispôbiť rôznym konfiguráciám zvaracích zostáv, ponúka teraz inertné príruby, ktoré zodpovedajú tvaru vašich kolien. Ochrana pred plynom zostáva optimalizovaná a umožňuje vyhnúť sa použitiu lepiacej pásky a čisteniu kolena po zváraní

Na zváranie zostáv rúr a oblúkov pomocou uzavretej hlavy SATFX budete potrebovať:

- oporná čeľusť (2 poloblúky) prispôbená vášmu stroju
- sadu prírub (2 polpríruby) pre každý priemer a polomer kolena, ktoré sa má zvärať (**tabuľka, ktorá vám pomôže nájsť referenčné číslo príruby prispôbenej vašej aplikácii, je k dispozícii na konci tejto príručky**)

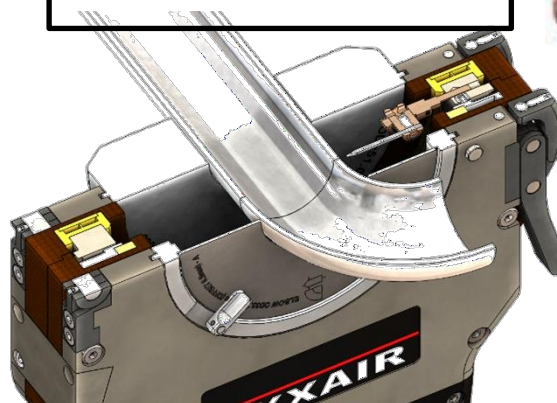


V závislosti od konfigurácie zváraného kolena môže byť potrebné použiť držiak elektród SSEDX. V referenčnej tabuľke prírub, ktorú nájdete na konci príručky, stĺpec SSEDX informuje o tom, či je toto príslušenstvo potrebné v závislosti od priemeru a polomeru zváraného kolena.

Štandardná konfigurácia s rovinou zvárania na osi stroja



Konfigurácia Vyžaduje držiak elektród SSEDX. Posun zváracej roviny vzhľadom na os stroja



Na strane protitiahlej k privarenému kolenu utiahnite rúrku dvoma širokými čelustami
Účelom tohto postupu je zabezpečiť lepšie upnutie stroja na zváranú zostavu,

Podporná čelusť:

Súprava podporných čelustí pozostáva z dvoch polovičných plášťov z nehrdzavejúcej ocele s hrúbkou 10,6 mm, aby sa do nich zmestili všetky inertné príruby na zváranie kolien.

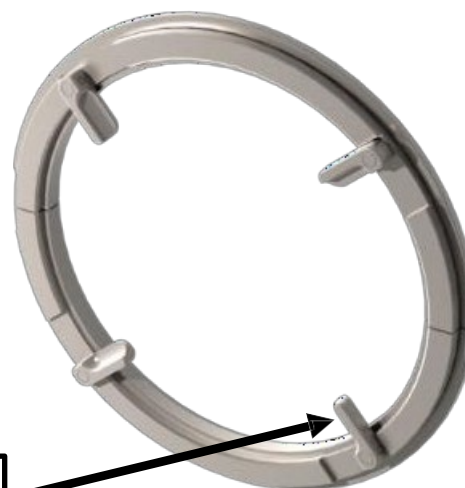
Otočné kolíky umožňujú, aby príruby držali v polohe vo všetkých uhlových polohách zváraného kolena. Čeluste sa na stroj montujú rovnakým spôsobom ako štandardné čeluste (pozri "MONTÁŽ TENKÝCH A ŠIROKÝCH ČELUSTÍ").

ODKAZY:

SATFX-52=> **SMN052-SFLAX**

SATFX-76=> **SMN076-SFLAX**

SATFX115=> **SMN115-SFLAX**



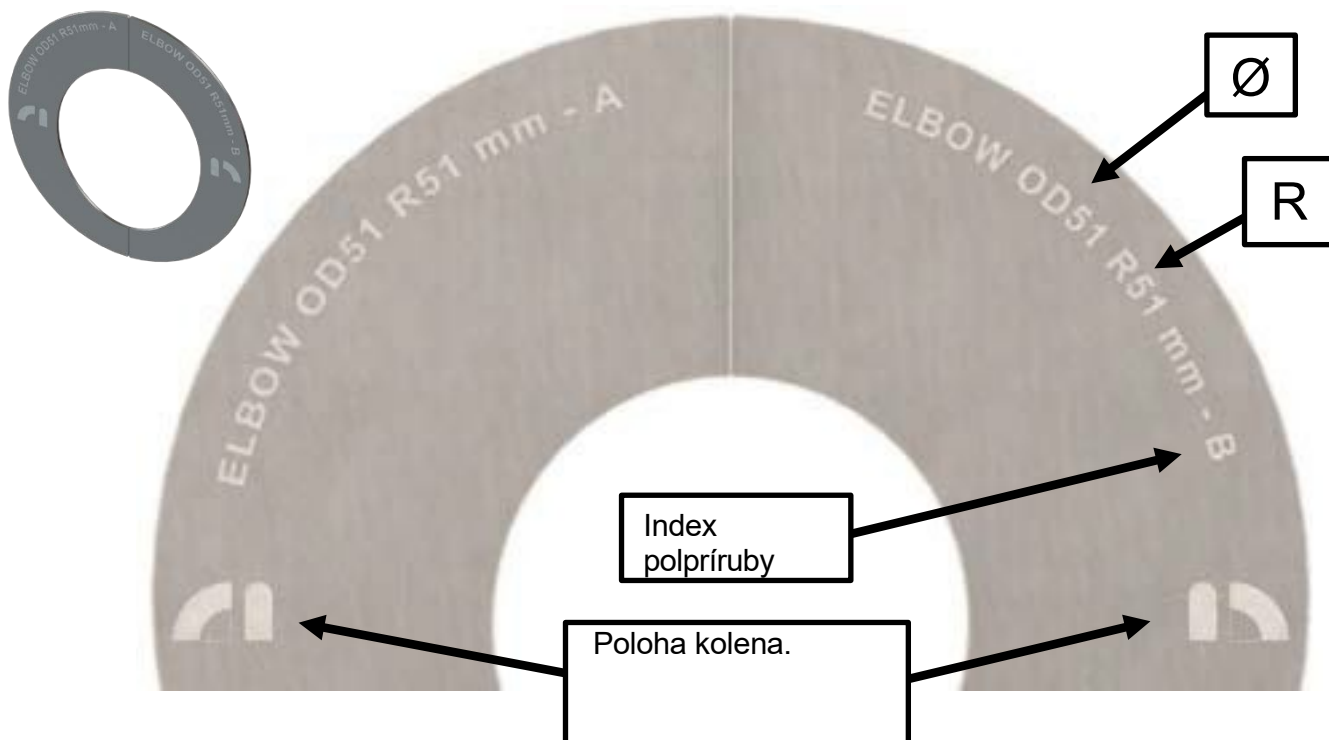
Otočný kolík

Inertná príruha

Inertné príruby sa skladajú z 2 polprírub z nehrdzavejúcej ocele (jedna polpríruba s indexom A a jedna polpríruba s indexom B), vyrezaných podľa tvaru kolena, ktoré sa má zvätať.

Na vonkajšej strane prírub je vyrytý nápis s priemerom a polomerom kolena, pre ktoré je vyrezaná.

Symbol označuje polohu kolena vzhľadom na polohu prírub.



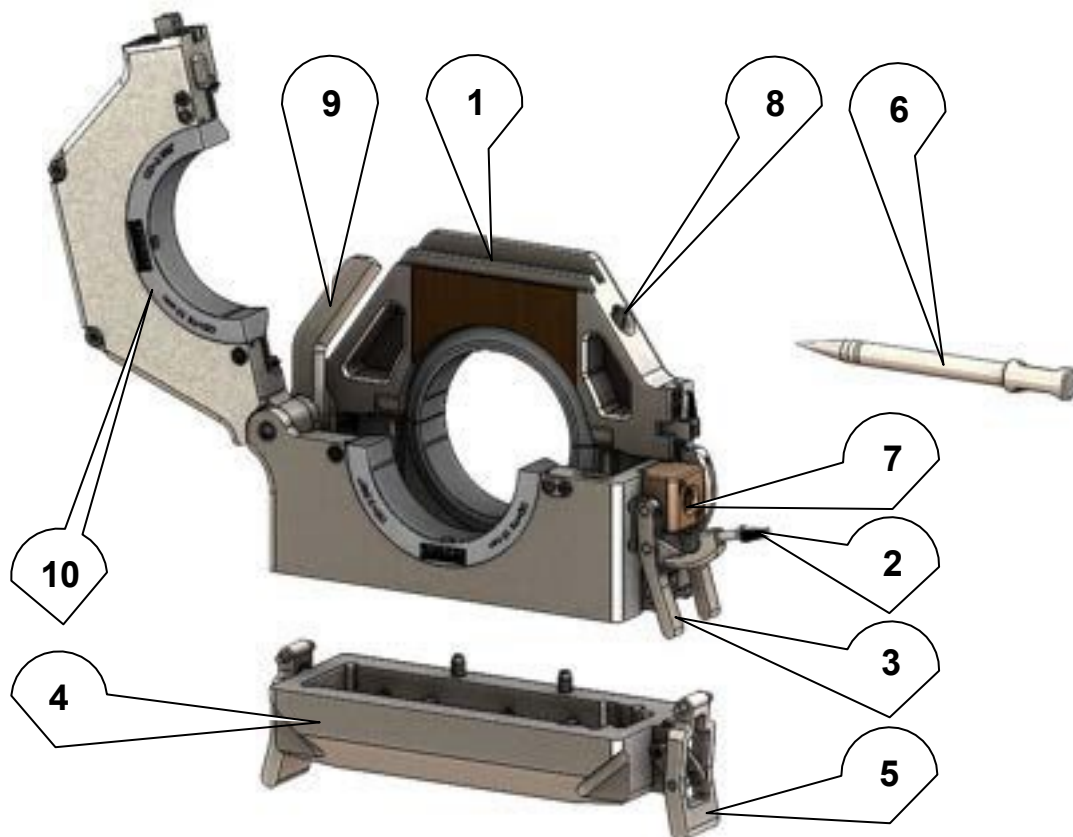
V prípade akýchkoľvek ďalších špecifických požiadaviek nás neváhajte kontaktovať a preskúmať riešenia, ktoré vám môžeme poskytnúť!



- Kazety

Tieto kazetové zostavy sú určené na montáž na zväračky SATFX-52/76/115. Umožňujú obsluhu vykonávať zvary v stiesnenom a obmedzenom prostredí, kde je obsluha týchto zväracích strojov náročná.

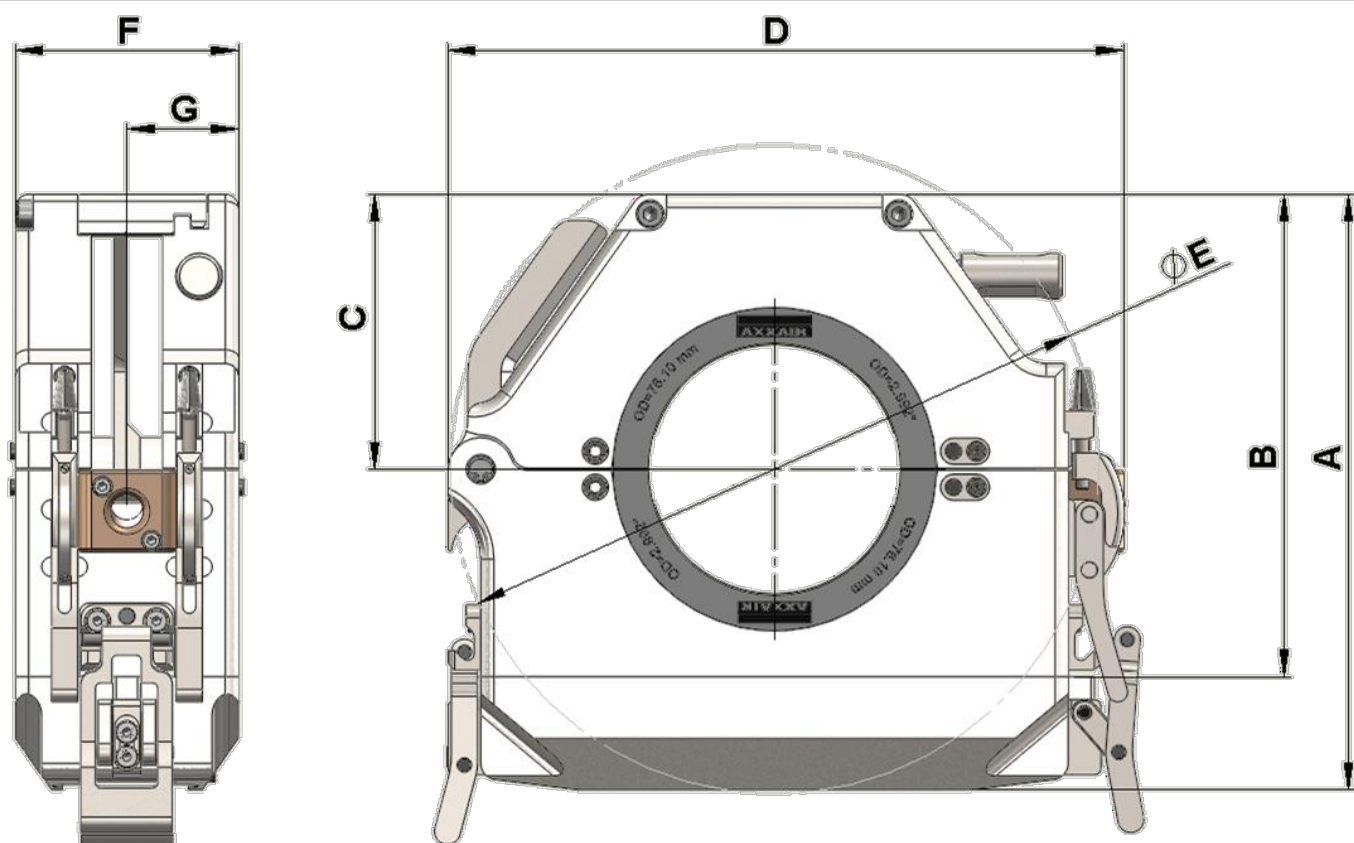
Keď je kazeta umiestnená na zváraných rúrkach alebo príslušenstve, obsluha musí iba umiestniť stroj do kazety a potom spustiť zvärací program z generátora alebo z klávesnice stroja SATFX (pozri užívateľské príručky SAXX200/210/300-MA a SATFX-MA).



	ANGLIČTINA
1	Rám
2	Upínacia nastavovacia skrutka
3	Uvoľňovacia páka
4	Rozhranie kazeta / stroj
5	Upínacia páka kazety na stroji
6	Polohovacie pero
7	Vodiaca časť stylusu
8	Port na ukladanie stylusu
9	Zastavenie čepele
10	Upínacia objímka



	SATFX52-CA01	SATFX76-CA01	SATFX115-CA01
Ø min	6 mm	6 mm	12 mm
Ø max	52 mm	77 mm	115 mm
	2,3 kg	2,7 kg	3,5 kg
A	158	182	222,5
B	123,5	147,5	188
C	72	84	104
D	182,5	206,5	246,5
ØE	175	199	238
F	68,1	68,1	68,1
G	34,05	34,05	34,05



Ďalšie informácie o montáži a prevádzke nájdete v návode na použitie kazety.



Manipulácia so strojom a skladovanie

Manipulácia :

Zváracie hlavy SATFX sú prenosné zariadenia, ktoré nevyžadujú žiadnu špeciálnu manipuláciu (menej ako 10 kg pre všetky stroje).

Mali by sa však dodržiavať štandardné bezpečnostné opatrenia, aby sa predišlo poškodeniu hlavice a jej hadice počas manipulácie a prepravy.

Podpora káblov

Stroje sa dodávajú so závesnou súpravou na upevnenie na kábel (približne 1 m od stroja). Táto zostava umožňuje podprieť hmotnosť kábla, čo uľahčuje manipuláciu so strojom.



Ukladanie :

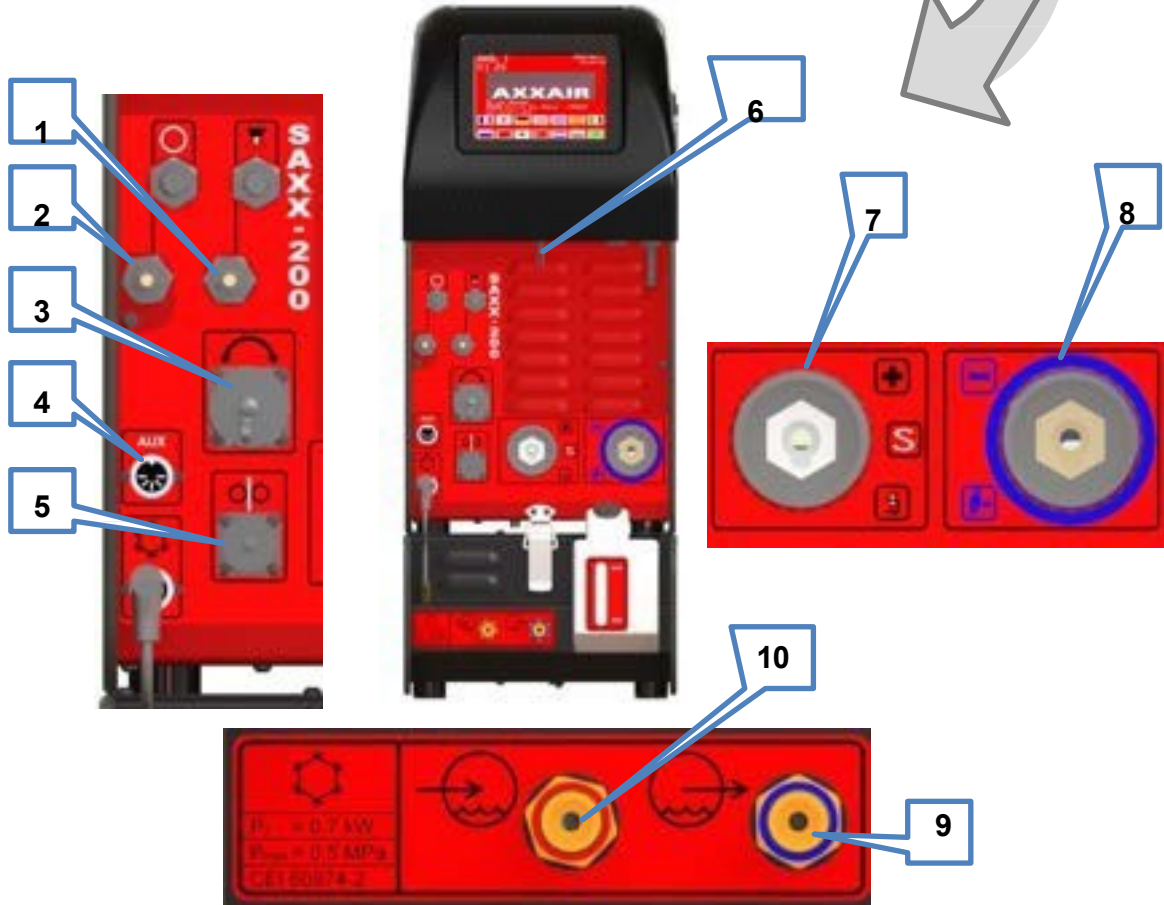
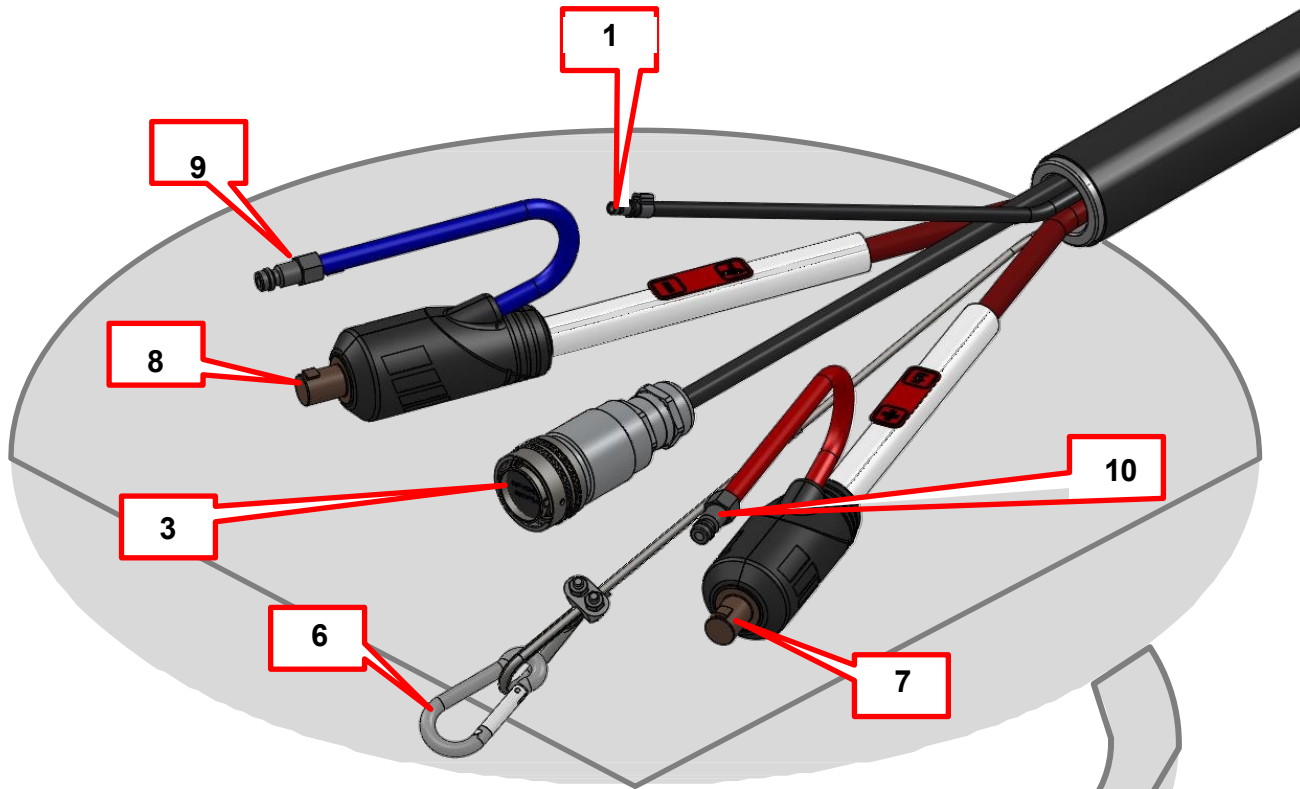
Stroje sa dodávajú vo vodotesnom kufri, aby sa zabezpečila ich neporušenosť. V prípade potreby sa do tohto kufra zmestí aj kazeta príslušného stroja.



Ak sa zváracia hlava nebude dlhší čas používať, uložte ju do pôvodného obalu. Pred opakovaným zabalením zvárackej hlavy sa odporúča vyčistiť hlavu a vyprázdniť chladiacu kvapalinu. Chráňte hlavu zvaru pred koróziou. Do kufrička, v ktorej je zváracia hlava uložená, umiestnite vysúšadlo.



Pripojenie zvrácej hlavý :



Varovanie: Všetky pripojenia sa musia vykonávať pri vypnutom napájaní a tlačidle napájania v polohe OFF.



Montáž tenkých a veľkých upínacích puzdier :

Každá sada upínacích klieští SATFX je určená len pre jeden priemer rúrky. Tenké upínače sú z nehrdzavejúcej ocele a veľké upínače z hliníka. Používanie upínacích kolíkov AXXAIR je jedinou zárukou životnosti vašej hlavy. V prípade použitia iných upínacích puzdier ako tých, ktoré dodáva spoločnosť AXXAIR, nie je možné uplatniť žiadnu záruku.

Poznámky :

Tenké objímky :

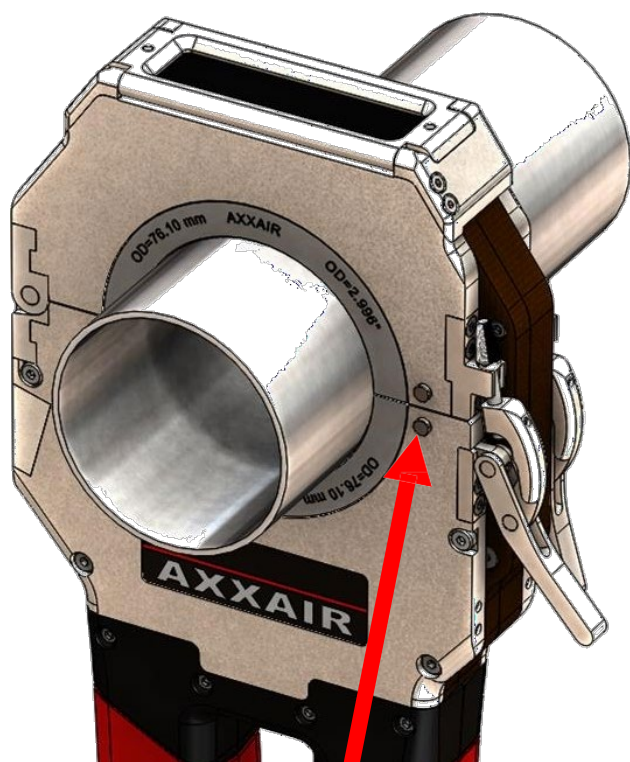
- Sada tenkých nábojníc sa skladá zo 4 častí. Priemer použitia je vygravírovaný na upínači.
- Montáž upínačov je bezkľúčová. Objímky sa upínajú do vonkajších prírub a do uzáverov.

Veľké upínače :

- Veľká sada upínačov sa skladá z 2 častí. Priemer použitia je vygravírovaný na upínači.
- Montáž klieští je montážou s 2,5 mm imbusovým kľúčom. Objímky sa zaskrutkujú do vonkajších prírub a do uzáverov.

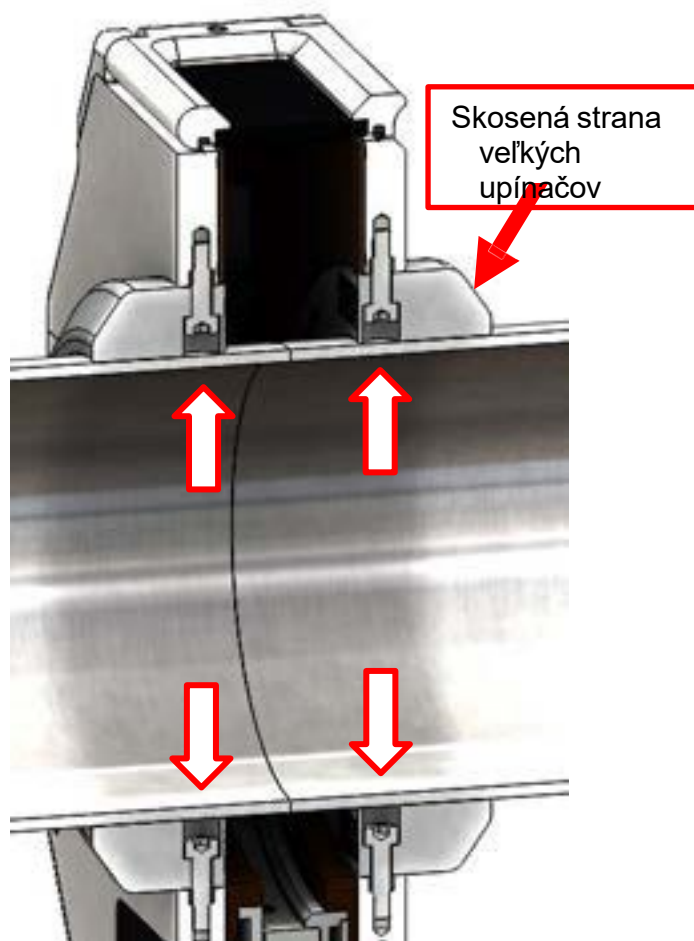
Plochá strana upínačov by mala byť zarovnaná s vnútornou stranou stroja a skosená strana upínačov musí byť umiestnená mimo stroja.

TENKÉ KLIŠTINY



Ak chcete upínacie puzdrá upevniť, stlačte tlačidlo, umiestnite puzdro a potom tlačidlo uvoľnite.

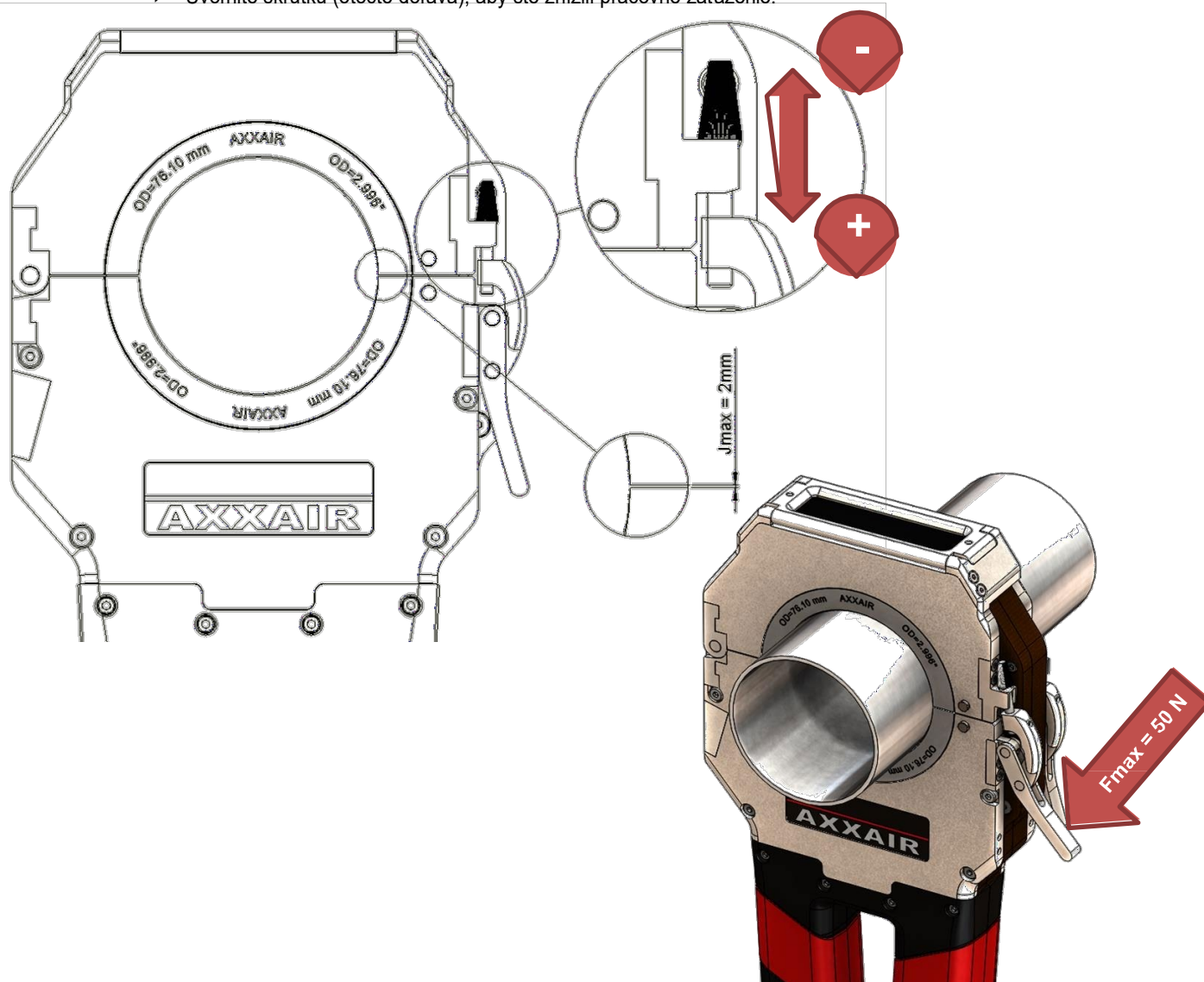
VEĽKÉ KLIŠTINY



Nastavenie upínacej sily :

Na prispôsobenie upínania geometrii rúrky je stroj vybavený dvoma skrutkami, ktoré sa dajú nastaviť tak, aby sa kontrolovalo zaťaženie potrebné na uzavretie hlavy.

- ⇒ Otáčaním skrutiek doprava (uťahovaním) zvýšite zaťaženie potrebné na zatvorenie držiaka
- ⇒ Uvoľnite skrutku (otočte doľava), aby ste znížili pracovné zaťaženie.



VENUJTE POZORNOSŤ :

- ⇒ Upínacia sila upínačov nie je dostatočná na správne vyrovnanie rúrok a odolanie namáhaniu spôsobenému teplotou zvarovania. Aby sa dosiahlo dobré vyrovnanie, je potrebné rúrky pred zvarovaním prichytiť.
- ⇒ Na každý priemer je potrebné použiť jednu sadu upínacích puzdiel.
- ⇒ Uistite sa, že zaoblenie rúrok je kompatibilné s orbitálnym zvarovaním.
- ⇒ Maximálne zaťaženie zatváracej páky je 50 N (približne 5 kg). **Ak je zaťaženie príliš vysoké, nastavenie nie je vykonané správne alebo rúrka nie je prispôbena na aplikáciu orbitálneho zvarovania.**



Klávesnica a kontrolka

Ak chcete aktivovať klávesnicu, musíte načítať program alebo prejsť do manuálneho režimu.



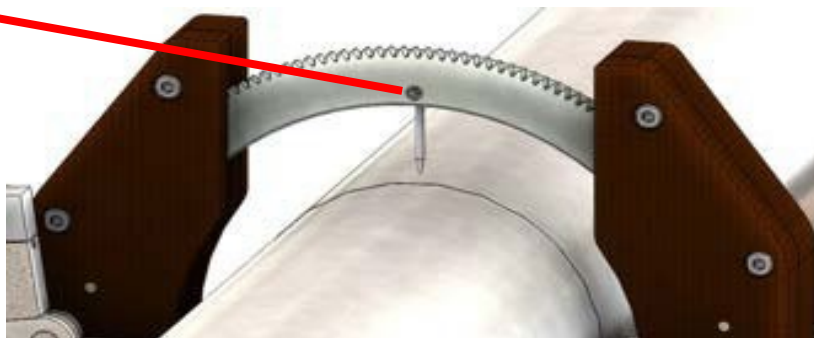
Montáž elektród:

Stroje SATFX môžu zvärať elektródami Ø1,6 mm a Ø2,4 mm. K dispozícii sú dve miesta, každé miesto je určené výlučne pre jeden priemer elektródy.

Tieto elektródy sú na rotore pripevnené prítláčnou skrutkou, ako je znázornené na obrázku.

Uťahovacia
skrutka elektródy

Montážne polohy elektród sú na 3. a 9. hodine, keď je rotor v otvorenej polohe. Na montáž elektródy je potrebné posunúť rotor, aby sa odkryl prístup k upínacej skrutke. Rotor sa posúva pomocou diaľkového ovládania stanice a tlačidiel <<< >>>.



UPOZORNENIE: Táto skrutka je skrutka M4 bez hlavičky, ktorú treba uťahovať opatrne. Nesmie sa s ňou manipulovať pomocou šesťhranného kľúča s guľôčkovým ovládačom, ktorý by mohol poškodiť hlavu skrutky! Potrebný imbusový kľúč vám poskytneme. Pre prípad straty sú so strojom dodané dve ďalšie skrutky.



Nastavenie vzdialenosti rúra-elektroda :

Výber dĺžky elektródy závisí od vonkajšieho priemeru zváratej rúrky. Nastavovací zdvih elektródy je v podstate len niekoľko milimetrov, a preto by sa dĺžka elektródy mala prispôbiť priemeru, ktorý sa má zvärať.

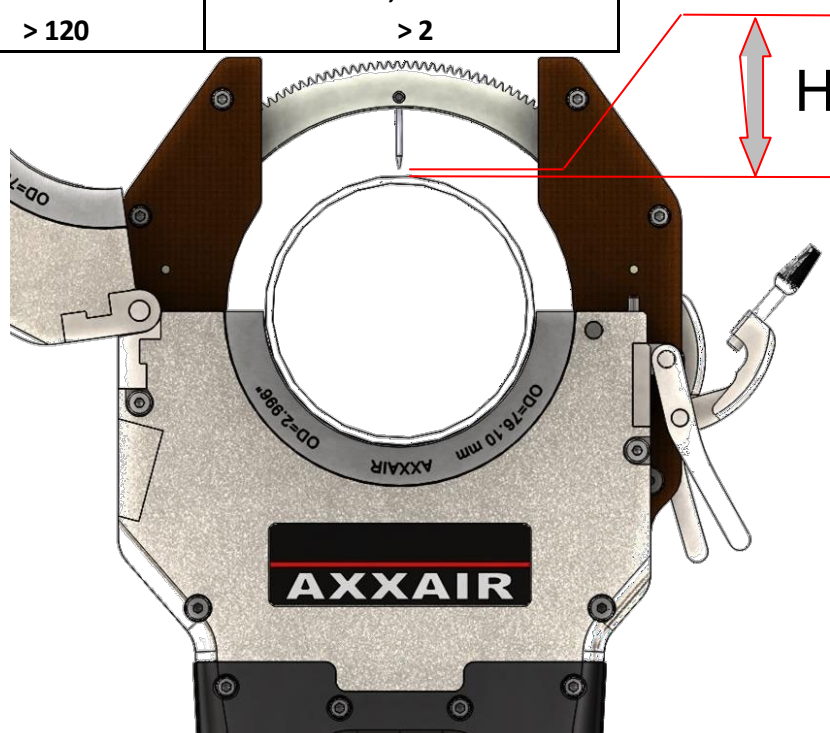
Ak chcete vybrať správnu dĺžku elektród, pozrite si časť "Elektródy" v kapitole "Príslušenstvo", tabuľky zodpovedajúce použitému stroju. Rozsahy priemerov sú definované pre výšku oblúka od 0,5 mm do 2,3 mm.

Ak príslušná rúrka zodpovedá dvom rôznym veľkostiam elektród, odporúčame vám vybrať najdlhšiu elektródu v záujme stability, pod podmienkou, že elektróda nepresiahne rozmer zubov rotora!

DÔLEŽITÉ: Nastavenie výšky oblúka sa musí vykonať opatrne pred umiestnením kazety na zváraný prvok. V závislosti od kvality rúrok totiž môže mať ich tvar viac alebo menej výraznú ovalitu. Pri tomto nastavení je preto potrebné obzvlášť opatrne, aby sa elektróda nedotýkala spájkovacieho kúpeľa. V prípade pochybností odporúčame zväčšiť vzdialenosť rúrky od elektródy o niekoľko desiatin. Štandardným nastavením je hodnota hrúbky. Toto presné nastavenie je jednoduchšie vykonať pomocou sady podložiek, ktoré sa na tento účel dodávajú medzi trubicou a plochou elektródy

Préconisation distance tube/electrode:

Hrúbka rúrky (mm)	Vysoká intenzita (Ampéry)	Vzdialenosť medzi trubicou a elektródou (mm)
< 0,5	< 20	0,5 à 0,7
0,5 à 1	20 à 40	0,8 à 1,2
1,1 à 2	40 à 80	1,2 à 1,5
2 à 3	80 à 120	1,5 à 2
> 3	> 120	> 2



Poznámka: Výber typu elektródy používanej pri orbitálnom zváraní je nevyhnutný pre správnu funkciu zariadenia. Aby sme vám mohli ponúknuť najlepší kompromis kvalita/cena a zaručiť spoľahlivosť elektród, spoločnosť AXXAIR otestovala všetky štandardné elektródy, ktoré sa nachádzajú na trhu. Žiadame vás, aby ste používali iba elektródy AXXAIR



Používanie SSEDX a SSEIX

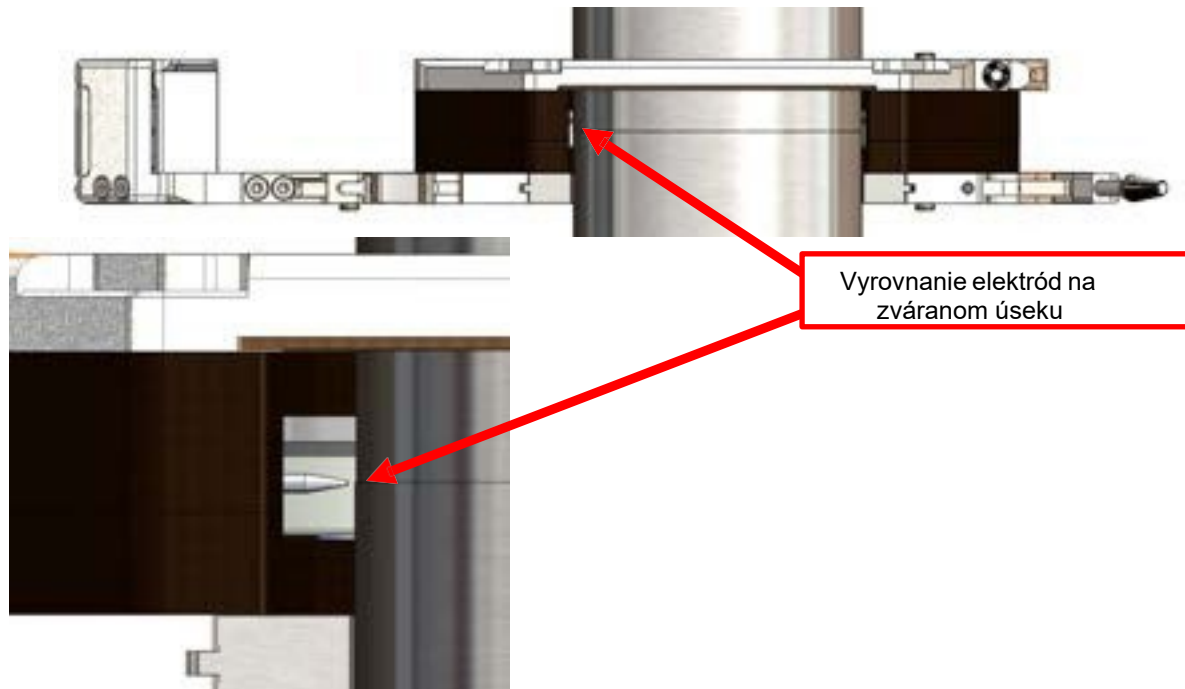


Ďalšie informácie o montáži a prevádzke nájdete v používateľskej príručke SSEDX-SSEIX.



Zabezpečenie zvaranej rúry :

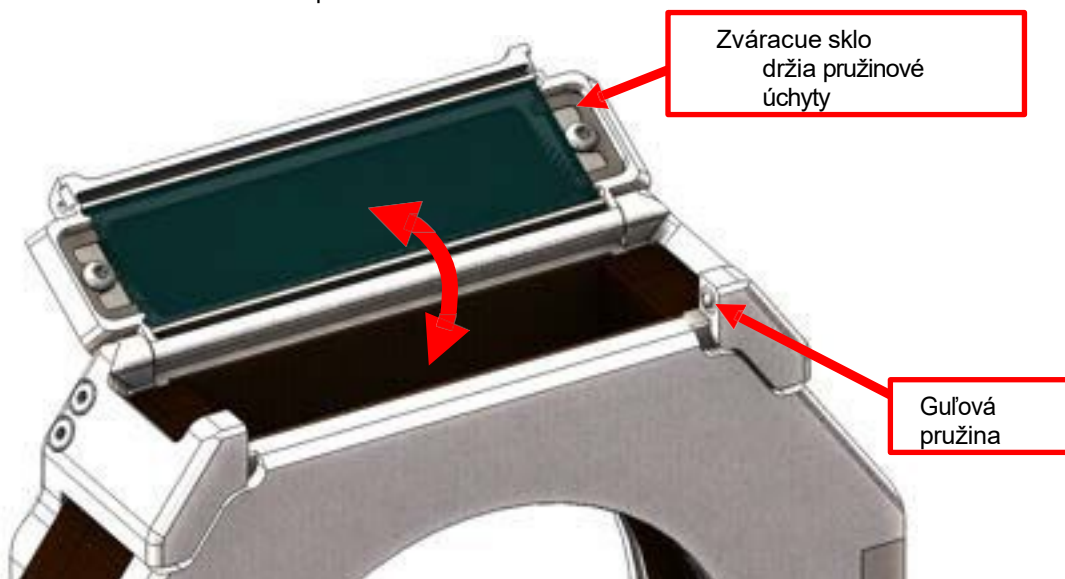
Táto operácia si vyžaduje, aby sa elektróda vyrovnala so zvaracími plochami. Je potrebná veľká presnosť, aby sa zabezpečilo správne vykonanie zvaru v spojovacom šve sekcie



Používanie zobrazovacieho okna:

Stroje SATFX sú vybavené priezorníkom, ktorý umožňuje skontrolovať zarovnanie elektródy s rovinou zvarania pred spustením zvaracieho cyklu. Integrované zvaracie sklo (trieda 10) je upevnené dvoma pružinovými príchytkami priskrutkovanými do telesa okna. V prípade potreby ho možno vymeniť (pozri postup v odseku "Údržba zväračky").

Keď je okno zatvorené, musíte počuť malé "CLICK", ktoré je spôsobené guľôčkou pružiny, ktorá je umiestnená v puzdre. Okno sa teda zatvorí správne.



Zváranie krok za krokom :

Príprava na zváranie :

Dobrá príprava na zváranie v uzavretej komore je nevyhnutná na dosiahnutie uspokojivých výsledkov zvárania. Rez musí byť dokonale kolmý na os. Odporúčame vám použiť orbitálny rezací stroj typu x22.



V závislosti od požadovanej kvality je možné zarovnať konce rúr pomocou nástroja (typ stroja DC), aby bol zaručený dokonale hladký povrch bez nečistôt a škrabancov.



Manipulácia s potrubím :

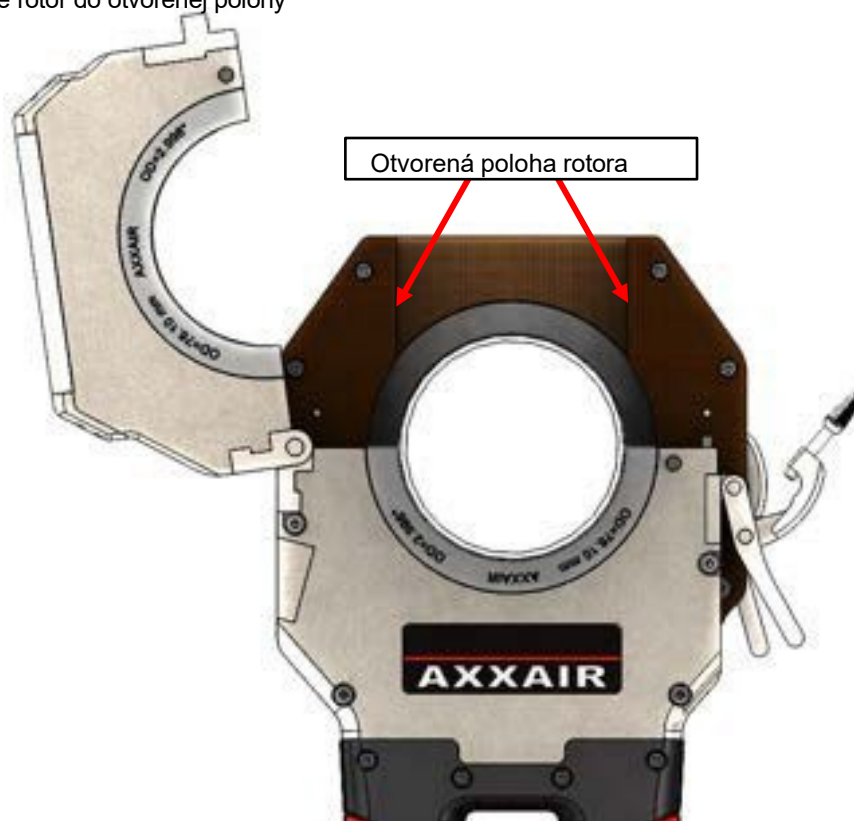
Na zabezpečenie správneho geometrického zarovnania sa odporúča ručne zvärať zvarené obrobky alebo používať zvaraciu hlavu v režime zvárania na prítlak (odporúča sa používať bočné upínacie kliešte).

UPOZORNENIE: Zvarové hlavy SATF sú pripevnené k rúre a nesú vlastnú hmotnosť. Zvaracie hlavy nemôžu odolať vyrovnávacím silám dlhých rúr! Musíte podprieť rúry pomocou stojanov a nie zvaracej hlavy.

Zváranie :

Zváranie sa vykonáva takto:

- Uvedte rotor do otvorenej polohy



- Usporiadanie dvoch zváraných dielov: uzavrite rámy pomocou kľbových svoriek a zarovnajte elektródu so zváranou časťou.
- Keď sú oba zvárané diely na mieste, skontrolujte zarovnanie elektródy so zváracou rovinou pomocou priezoru.
- Prepláchnite systém, aby sa z hadíc a zváracej hlavy uvoľnil kyslík (vykonajte to pri prvom použití systému alebo keď systém nebol dlhší čas v prevádzke).
- Pokračujte v inertovaní potrubia (pozri systémy odporúčané spoločnosťou AXXAIR)
- Vyberte vhodný zvárací program, ktorý ste predtým vytvorili. Štandardná počiatočná poloha zvárania je otvorená poloha rotora (pozri schému vyššie), ale je možné ju upraviť funkcie "AUTO polohovanie" generátora.
- V automatických programoch sa predvolene používa čas predsplynovania 30 sekúnd, odporúča sa tento čas dodržať. Je to potrebné na úplné vyčistenie zváracej hlavy.
- Spustíte cyklus zvárania.

Pripomínáme:

Použitie uzavretej hlavy si vyžaduje dostatočné naplnenie hlavy inertným plynom pred začiatkom zvárania, a teda pred vytvorením oblúka.

Táto funkcia je naprogramovaná na generátore pomocou funkcie "Pre-gas". Minimálny požadovaný čas predplynu je zaznamenaný vlastnosťou samovýpočtu generátora pri vytváraní programu a možno ho podľa potreby upraviť.

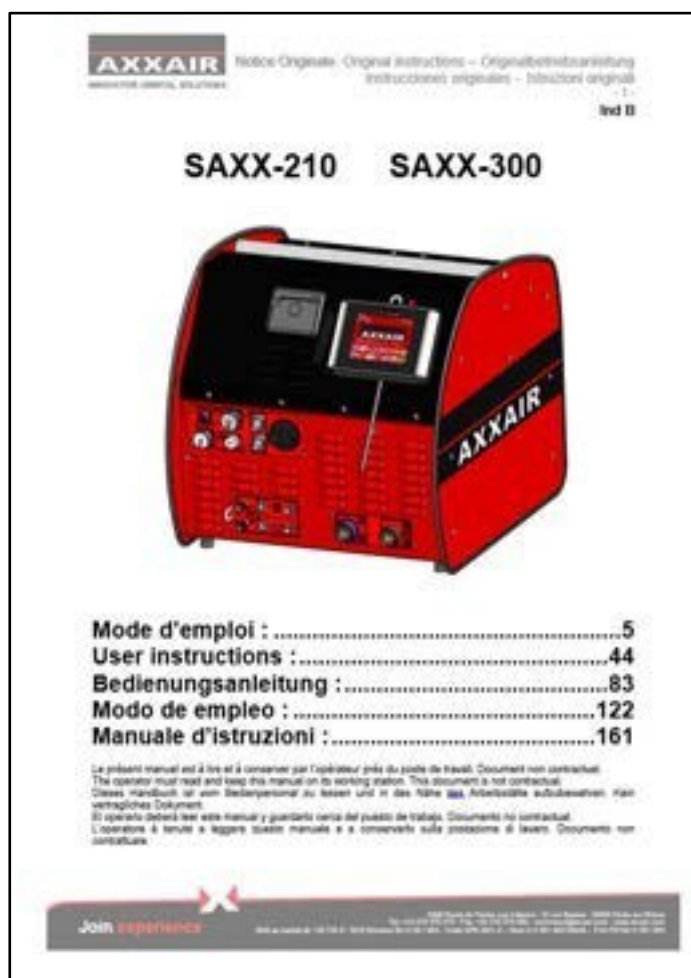


Nastavenia zvárania :

Stroje SATFX sa musia používať výlučne s generátorom typu SAXX radu AXXAIR. Za akékoľvek iné použitie, ktoré nie je uvedené v tomto návode, spoločnosť AXXAIR odmieta akúkoľvek zodpovednosť. Nesprávne použitie môže byť predmetom zrušenia záruky.

Pri použití zváracieho zdroja AXXAIR je k dispozícii režim automatického výpočtu konfigurácie. ide o výber zváraciej hlavy, použijete buď **SATFX-52**, **la SATFX-76** alebo **la SATFX-115**.

Informácie o používaní zväračiek na generátoroch SAXX nájdete v návode na obsluhu generátorov AXXAIR.



Údržba zvaracieho stroja :

Všeobecné odporúčania:

Pred každým použitím stroja vizuálne skontrolujte elektrické káble a vodnú hadicu. V prípade potreby ich vymeňte. Je nevyhnutné, aby sa zo stroja odstránili všetky cudzie telesá.

Údržbu by mal vykonávať kvalifikovaný personál s použitím originálnych náhradných dielov.

Pred spustením odpojte všetky zdroje napájania.

VAROVANIE:

MUSÍTE POUŽÍVAŤ CHLADIACU KVAPALINU ODPORÚČANÚ SPOLOČNOSŤOU AXXAIR. NIKDY NEPRIDÁVAJTE DO NÁDRŽKY CHLADIACEJ KVAPALINY VODU, PRETOŽE BY TO MOHLO SPÔSOBIŤ CHEMICKÉ REAKCIE, KTORÉ MÔŽU POŠKODIŤ STROJ A SPÔSOBIŤ STRATU ZÁRUKY!

PREVENTÍVNA ÚDRŽBA

V skrinke stroja nájdete súpravu skrutiek na vykonávanie drobných údržbárskych prác.

Kontrola kábla zvaracej hlavy		
	Frekvencia	Prevádzka
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Vypnite stroj odpojte hlavné napájanie)</p> <ul style="list-style-type: none">• Vycistite celý zvarací kábel kefou alebo handrou• Vizuálne skontrolujte všetky hadice• Skontrolujte, či nie je žiadna hadica ohnutá, stlačená, opotrebovaná alebo či známky roztrhnutia alebo herniácie.• Skontrolujte, či nedochádza k úniku (chladiacej kvapaliny alebo plynu) alebo k hluku, ktorý by mohol odhaliť únik• Skontrolujte, či sú všetky spoje tesné

Vyhľadávanie abnormálnych zvukov		
	Frekvencia	Prevádzka
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Stroj pod napätím, v prevádzke.</p> <ul style="list-style-type: none">• Vykonajte úplné otočenie rotora zvaračky (z obrazovky generátora a z tlačidiel na zvaracej hlave).• Počas prevádzky sa nesmie vyskytovať žiadny neobvyklý hluk: praskanie, škrabanie, tlmený a piskľavý zvuk alebo akýkoľvek iný neobvyklý hluk.



Kontrola elektrických pripojení		
	Frekvencia	Prevádzka
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené). <ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či sú konektory správne pripojené • Skontrolujte, či na konektoroch a kábloch nie sú stopy po zahrievaní
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené). Skontrolujte celkový stav rotačného motora: <ul style="list-style-type: none"> • Neprítomnosť prachu, mastnoty, chladiacej kvapaliny • Neprítomnosť otrasov • Skontrolujte pripojenia vo zváracej hlave. Žiadne drvenie, stláčanie a káble nesmú byť odizolované alebo odpojené

Vyhľadávanie netesností na obvode		
	Frekvencia	Prevádzka
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	Stroj pod napätím, v prevádzke. Skontrolujte, či sa v ňom nenachádzajú tieto prvky: <i>(pravdepodobné dôsledky úniku)</i> <ul style="list-style-type: none"> • Abnormálny zvuk • Discharge • Časté plnenie nádrže chladiacej kvapaliny
	Raz ročne	Stroj pod napätím, v prevádzke. <ul style="list-style-type: none"> • Vykonajte úplné vyprázdnenie chladiaceho okruhu • Vykonajte prepláchnutie potrubia čistou vodou • Vymeňte chladiacu kvapalinu za novú <i>(počas plnenia je potrebné vykonať niekoľko zapnutí/vypnutí okruhu, aby sa chladiaca jednotka úplne naplnila. Môže sa objaviť alarm 5B. V takom prípade pred opakovaním operácie potvrdte alarm, kým okruh nebude fungovať bez problémov).</i> • Chladiaci systém prevádzkujte približne 5 , aby ste skontrolovali, či nedochádza k únikom v dôsledku manipulácie



Kontrola prenosu		
	Frekvencia	Prevádzka
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené).</p> <ul style="list-style-type: none">• Úplne rozoberte zváracu hlavu a potom vykonajte kompletne čistenie prevodovky od motora až po rotor.• Odstráňte všetky stopy mastnoty alebo iných nečistôt• Skontrolujte neporušenosť pastorkov• Kontrola ozubenia: Každý pastor s nepravidelným (abnormálnym) opotrebovaním, otrepanými alebo ostrými hranami sa musí vymeniť za nový náhradný diel.• Skontrolujte upevnenie pastorka, nesmie byť žiadna vôľa (axiálna a radiálna). V opačnom prípade je potrebné vymeniť príslušné ložiská.• Stroj kompletne zostavte podľa nasledujúceho postupu.



POSTUP ČISTENIA STROJOV SATFX

Táto operácia sa musí vykonávať na rovnej ploche na čistom pracovnom stole. Táto údržbová operácia sa musí vykonávať svedomito a usporiadane.

Pred akoukoľvek údržbou je potrebné odpojiť celkové napájanie stroja a potom odpojiť zvärací generátor.

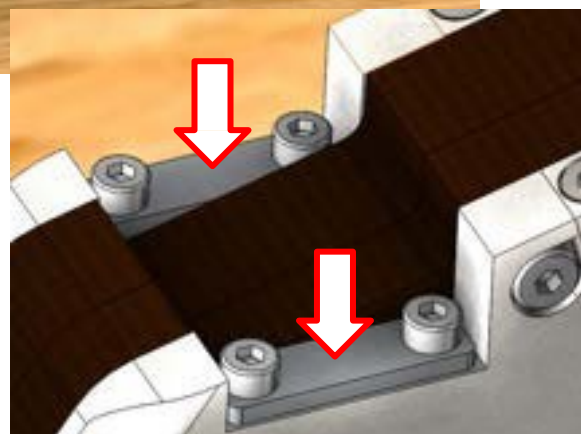
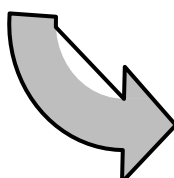
Potrebné nástroje:

- Mäkká handrička (bavlna, mikrovlákno atď.)
- Kľúč BTR 2,0 mm a 2,5 mm
- Krížový skrutkovač
- Suchý štetec
- Čistiaci/odmasťovací prostriedok (Orapi Kleaner 503).
- Kontaktné mazivo Electrolube SGB200D.

DEMONTÁŽ HLAVY:

Odstráňte prípojku chladiacej kvapaliny.

Pozor, nech nestratíte 4 červené tesnenia medzi prípojkou a strojom. Ponechajte ich na mieste a zaistite 2 krytky dodané v súprave príslušenstva.



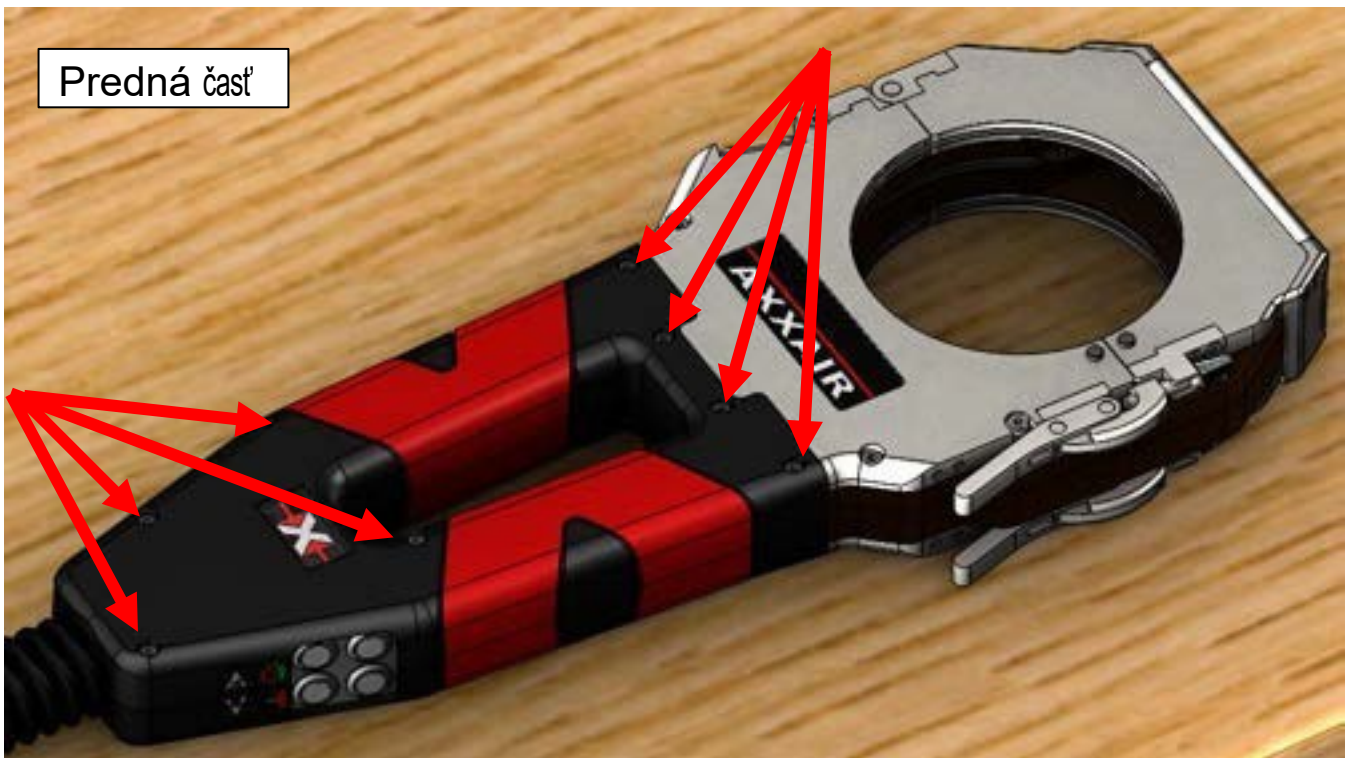
Odstráňte 12 skrutiek z rukoväte.

- 4 skrutky v spodnej časti zadnej rukoväte
- obráťte stroj a odstráňte 8 skrutiek z prednej časti rukoväte.

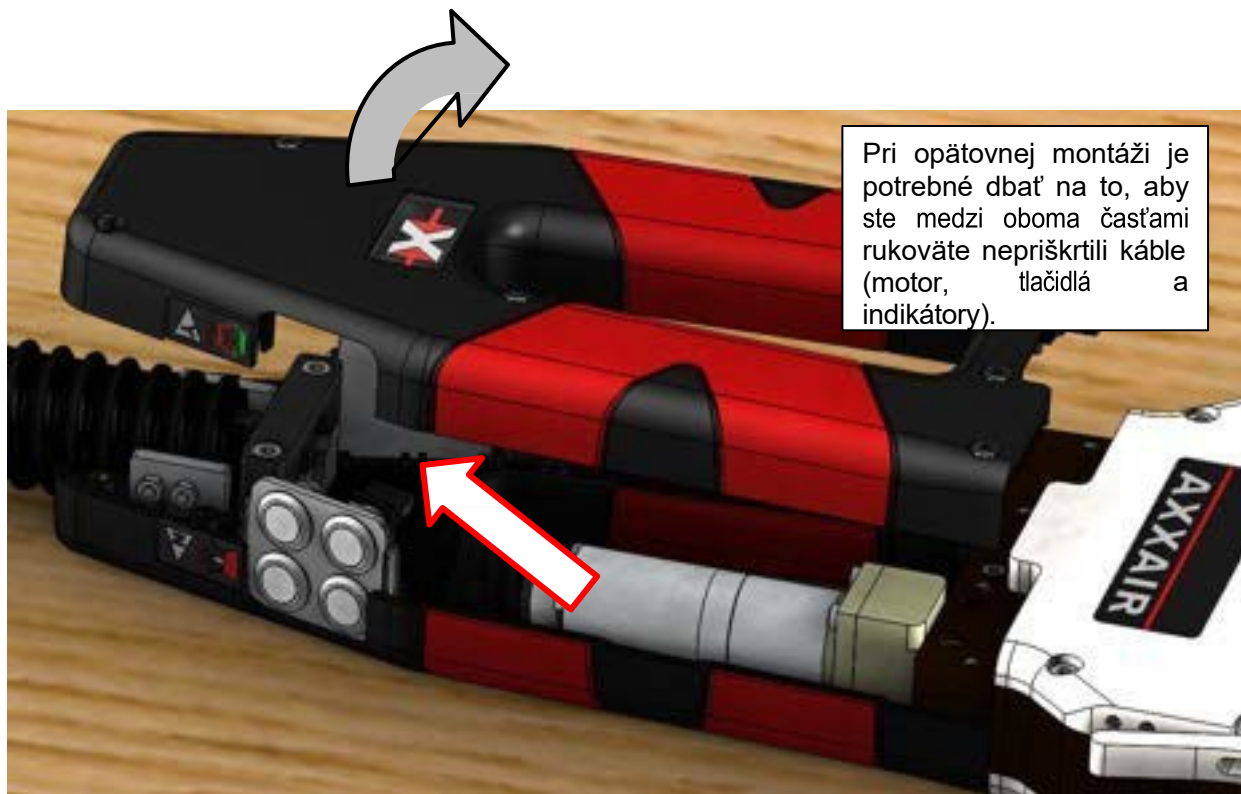
Zadná časť



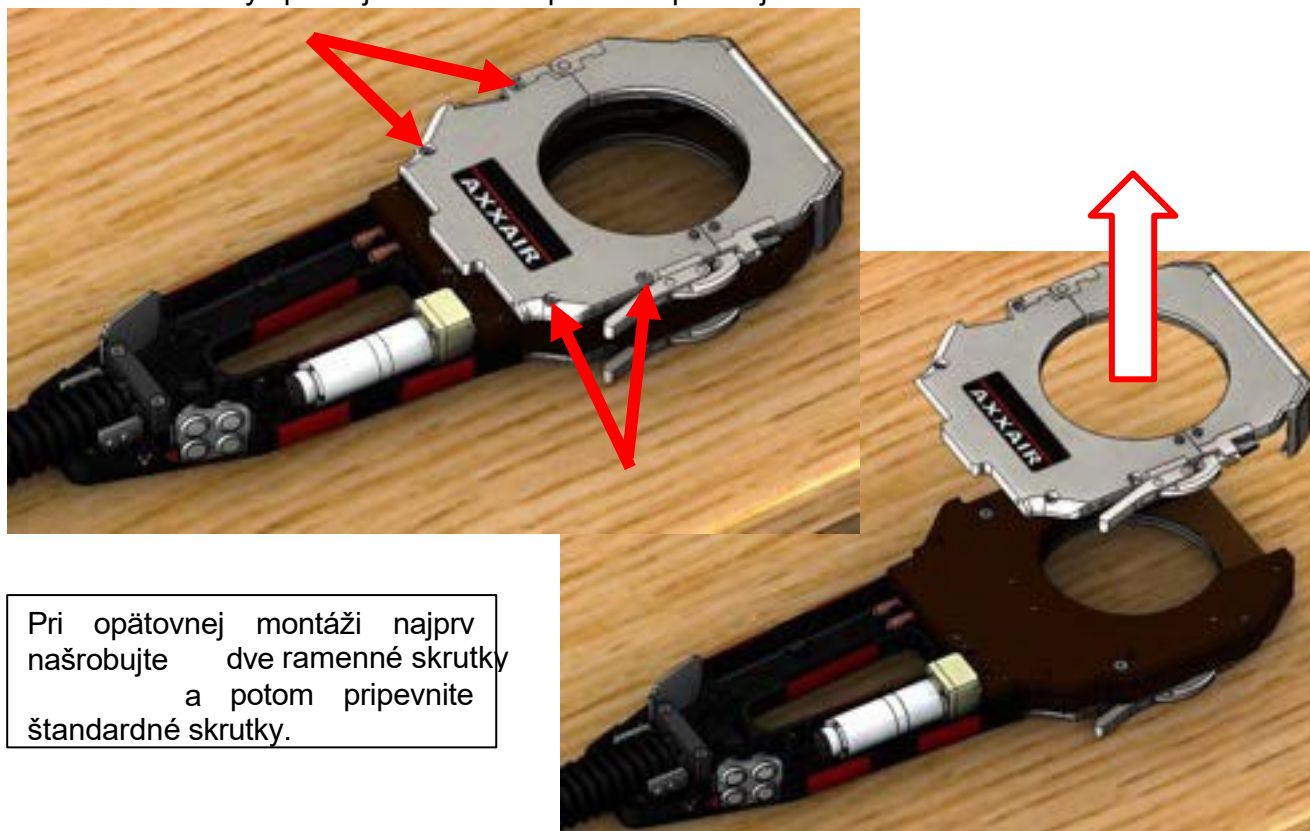
Predná časť



Odstráňte predný kryt rukoväte a odpojte LED diódu (spája rukoväť so strojom).

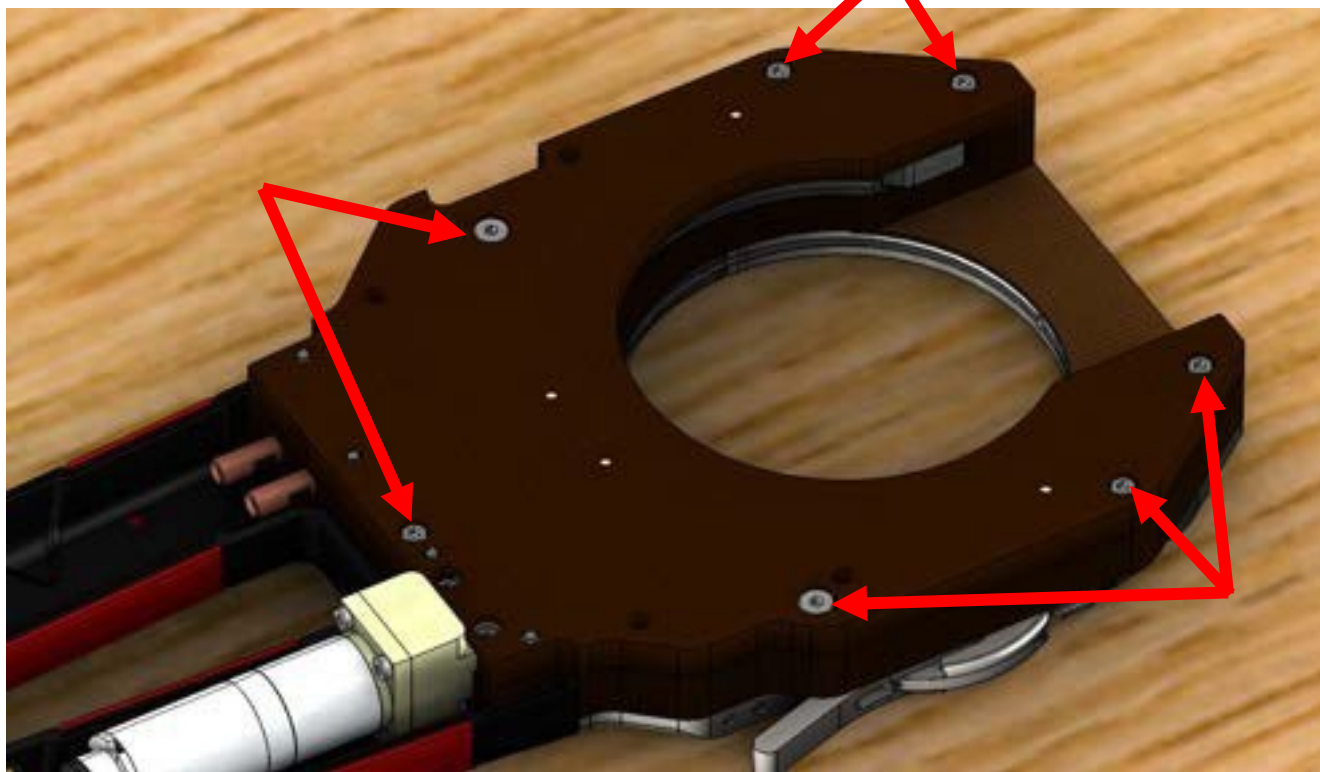


Odstráňte 4 skrutky upevňujúce hliníkovú prírubu a potom ju odstráňte



Odstráňte 7 upevňovacích skrutiek z prednej časti izolátora a odstráňte tento diel.

POZOR, plynová jednotka je v tomto diele opláštená. Opatrne odstráňte plynovú armatúru v osi otvoru, aby nedošlo k poškodeniu dvoch tesnení.



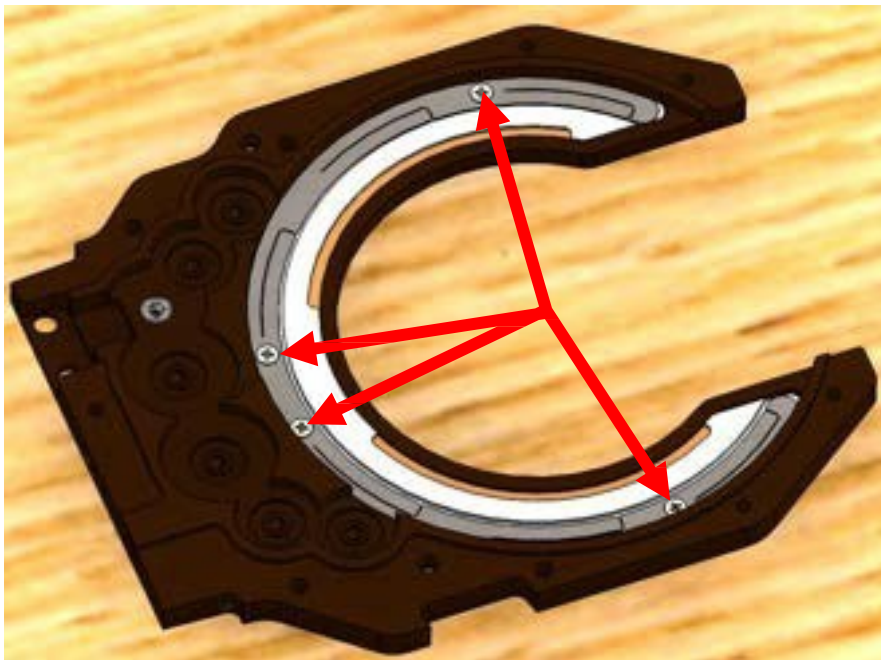
Pri opätovnej montáži najprv nainštalujte dve ramenné skrutky a potom upevnite štandardné skrutky.

Pripojenie plynového kábla

Ak majú tesnenia zárezy, pri opätovnej montáži ich vymeňte za tesnenia dodané v súprave príslušenstva.



Na prednej časti, ktorá už bola odstránená, odstráňte 4 skrutky PEEK, potom demontujte pružinu, plynový difúzor, ako aj dve porézne časti.

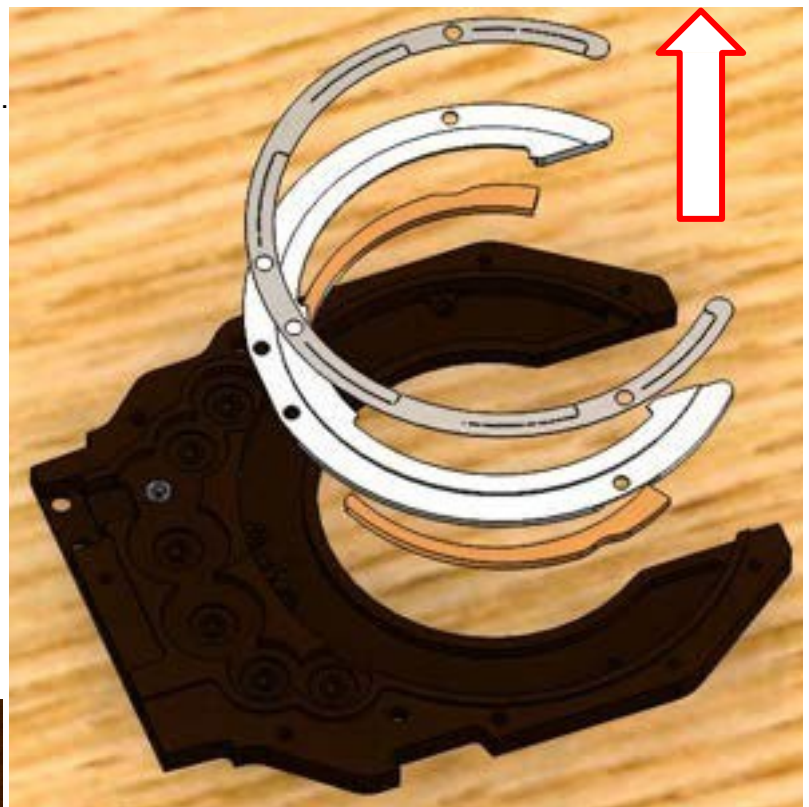
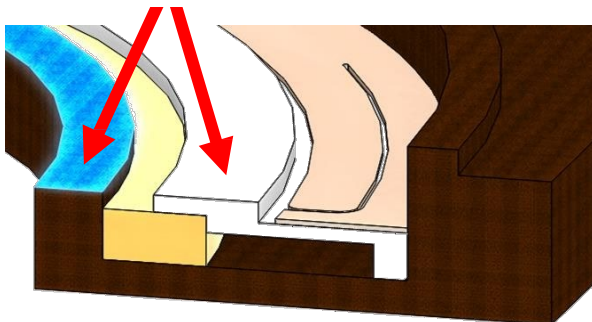


Pri opätovnej montáži mierne utiahnite skrutky PEEK, aby ste ich nedeformovali alebo nezlomili. V prípade potreby sa v súprave príslušenstva stroja nachádzajú 4 náhradné skrutky.

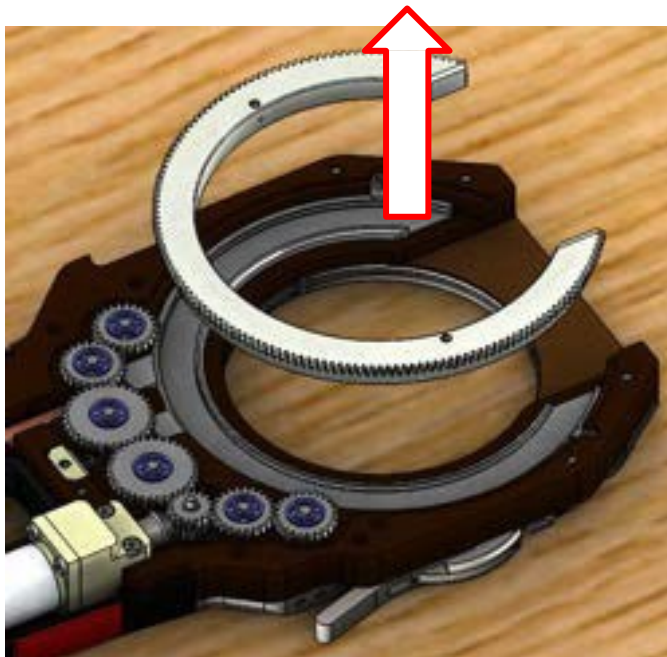
Vyčistite 2 vyvrtané časti suchým štetcom.

Pri opätovnej montáži nesmie hliníková časť, ktorá drží 2 navrtnané diely, vyčnievať z vnútorného povrchu izolátora!!!

Oblasti, ktoré sa majú porovnávať, musia byť zarovnané



Vyberte rotor a vyčistite ho. To isté urobte aj so všetkými pastorkami (ozub.kolečkami).



Vyčistite 3 modré plochy rotora a vodiaceho rotora podľa nasledujúcich krokov

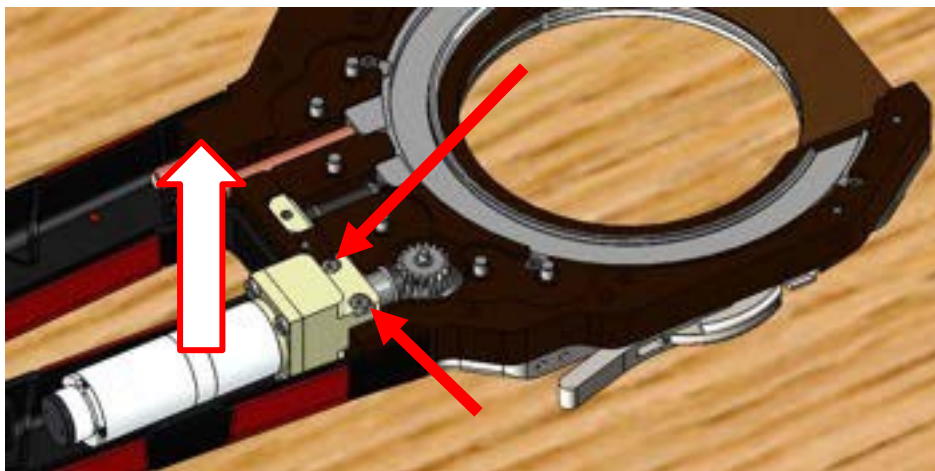
POZOR, na čistenie dielov nepoužívajte abrazívne nástroje!!!

Kroky čistenia:

- Oprášte tieto 2 časti.
- Vyčistite ich odmasťovačom.
- Na mäkkú handričku nastriekajte kontaktné mazivo Electrolube SGB200D a ním pretrite kontaktné plochy.
- Nakoniec tieto povrchy utrite čistou časťou handričky.



Odstráňte 2 skrutky držiace motor, potom vyberte motor a skosenú pastorku.

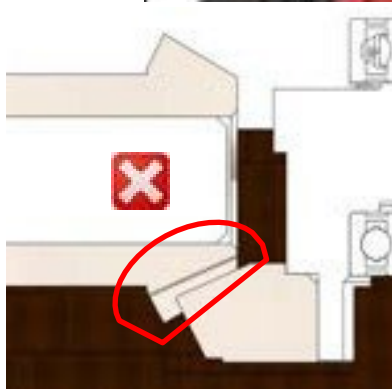
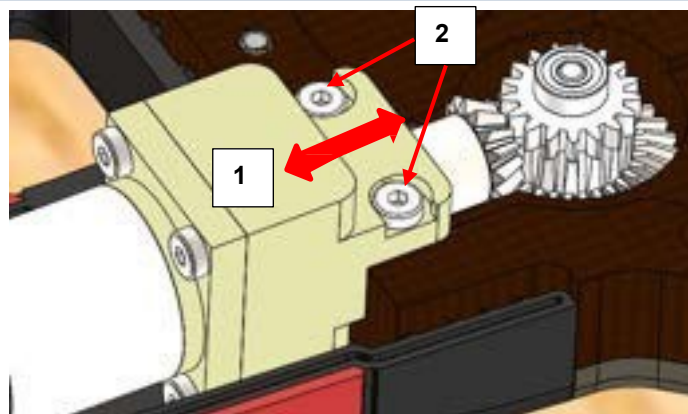


Vyčistite všetky pastorky a ich puzdrá v izolačnej časti a potom stroj znovu zostavte.



Opätovná montáž sa vykonáva podľa krokov v opačnom smere ako demontáž.

Pri opätovnej montáži motora je potrebné dbať na jeho správnu polohu. Kuželové ozubené kolesá nesmú byť obmedzené (v prípade motora, ktorý je príliš predsunutý). Nenechávajú príliš veľkú vôľu (v prípade motora, ktorý nie je dostatočne predsunutý).



POSTUP VÝMENY ZVÁRACIEHO SKLA

Táto operácia sa musí vykonávať na rovnej ploche na čistom pracovnom stole. Táto údržbová operácia sa musí vykonávať svedomito a usporiadane.

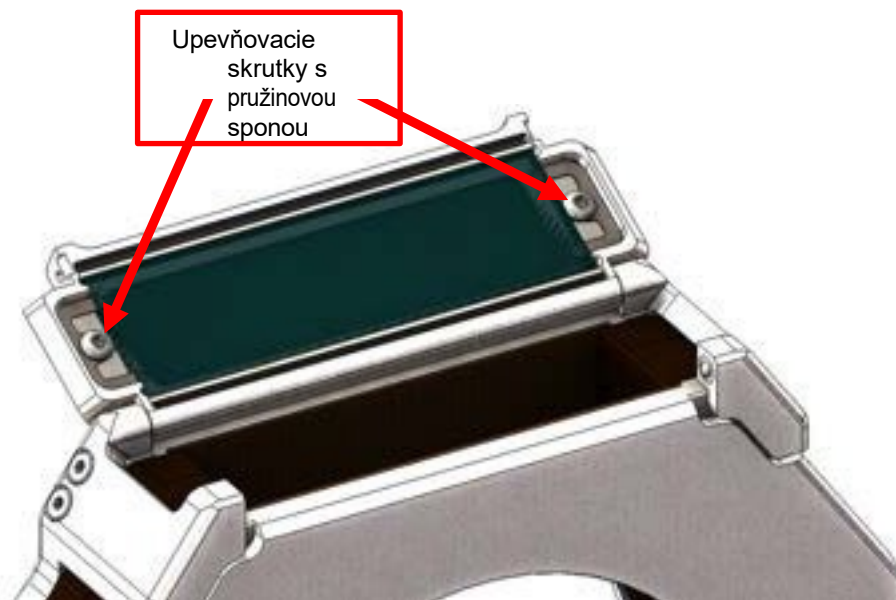
Pred akoukoľvek údržbou je potrebné odpojiť celkové napájanie stroja a potom odpojiť zvárací generátor.

Potrebné nástroje:

- Kľúč BTR 2,0 mm

Pomocou 2,0 mm kľúča BTR odstráňte dve upevňovacie skrutky z pružinových svoriek a potom odstráňte použité alebo poškodené zváracie sklo.

Vymeňte sklo, potom vymeňte obe svorky (pozor v smere montáže, malé ohnuté konce musia byť pritlačené na zváracie sklo). Nasadte skrutky a riadne ich utiahnite, aby sklo držalo na mieste.



Poznámky/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notes



Poznámky/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notes



Déclaration de conformité**AXXAIR SAS**

330B Route de Portes les Valence
26800 - Etoile Sur Rhône,
Francúzsko Standard : +33 (0)4 75
57 50 70

Déclaration de conformité
Vyhlasenie o zhode EG-
Konformitätserklärung
Declaración de conformidad
Dichiarazione di conformità



produit suivant: Nasledujúci výrobok: Die Bauart der NAPÁJANIA Maschine: El producto siguiente: Il (segunte) (prodotto): Numéro de série: Číslo série: Číslo série: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:	(SATFX-)(XXX) ORBITÁLNA ZVÁRACIA HĽAVA VRÁTANE ZDROJ Vrátane všetkého kompatibilného príslušenstva.	Année : Year : Baujahr : Año :Anno : 2020
---	---	--

Déclare que le produit désigné ci-dessus est conforme aux dispositions des directives :
et aux réglementations nationales les transposant.
Vyhlasujeme, že vyššie uvedený výrobok je v súlade s ustanoveniami smerníc: a
na vnútroštátne predpisy, ktorými sa transponuje.
Erklärt, dass die vorstehend beschriebenen Produkt entsprechen den
Bestimmungen der Richtlinien :
und dazu gehörigen nationalen Vorschriften.
Declara que el producto designado arriba se ajusta a la disposiciones de las
directivas :
y reglamentos nacionales las transponen.
Dichiara che il prodotto designato sopra è conforme alle disposizioni delle direttive
:
è alle normative nazionali che le recepsiono.

Autorizovaná osoba na zostavenie technickej dokumentácie :
Osoba oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu:
Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Persona facultada para compilar el expediente técnico:
Osoba autorizovaná na prevzatie nákladov na Fascicolo Tecnico:

A Etoile Sur Rhône
Le 01/09/2020

M. LEGRAND
PDG / GENERÁL



AXXAIR SAS

330B Route de Portes les Valence
26800 - Etoile Sur Rhône,
Francúzsko Standard : +33 (0)4 75
57 50 70

Déclaration de conformité
Vyhlásenie o zhode EG-
Konformitätserklärung
Declaración de conformidad
Dichiarazione di conformità

produit suivant: Nasledujúci výrobok: Die Bauart der	(SATFX-)(XXX) ORBITÁLNA ZVÁRACIA HLAVA VRÁTANE	Année : Year : Baujahr : Año :Anno :
NAPÁJANIA Maschine: El producto siguiente: Il (seguente) (prodotto):	ZDROJ Vrátane všetkého kompatibilného príslušenstva.	2021
Numéro de série: Číslo série: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:		

Déclare que le produit désigné ci-dessus est conforme aux dispositions des directives : et aux réglementations nationales les transposant.
Vyhlasujeme, že vyššie uvedený výrobok je v súlade s ustanoveniami smerníc: a na vnútroštátne predpisy, ktorými sa transponuje.
Erklärt, dass die vorstehend beschriebenen Produkt entsprechen den Bestimmungen der Richtlinien : und dazu gehörigen nationalen Vorschriften.
Declara que el producto designado arriba se ajusta a la disposiciones de las directivas : y reglamentos nacionales las transponen.
Dichiara che il prodotto designato sopra è conforme alle disposizioni delle direttive : è alle normative nazionali che le recepsiono.

Autorizovaná osoba na zostavenie technickej dokumentácie : Osoba oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu: Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Persona facultada para compilar el expediente técnico: Osoba autorizovaná na prevzatie nákladov na Fascicolo Tecnico:	Luc MALRIC AXXAIR 26800 - Etoile Sur Rhône, Francúzsko
---	--

A Etoile Sur Rhône
Le 21/07/2021

M. LEGRAND
PDG / CEO



Orbitálne zváranie lci "feed head") - Príslušenstvo (kolenové príruby)



OD mm	R mm	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115	SSEDX
6	19	21AAA00-19A	31AAA00-19A		✓
12	26	21ACI00-26A	31ACI00-26A	41ACI00-26A	✓
12,7	19,05	21ACP00-19,05A	31ACP00-19,05A	41ACP00-19,05A	✓
12,7	28,58	21ACP00-28,58A	31ACP00-28,58A	41ACP00-28,58A	✓
12,7	304,8	21ACP00-304,8	31ACP00-304,8	41ACP00-304,8	
13	26	21ACS00-26A	31ACS00-26A	41ACS00-26A	✓
13,5	20	21ACX00-20A	31ACX00-20A	41ACX00-20A	✓
13,5	21	21ACX00-21A	31ACX00-21A	41ACX00-21A	✓
13,7	20	21ACZ00-20A	31ACZ00-20A	41ACZ00-20A	✓
17,2	25	21AEI00-25A	31AEI00-25A	41AEI00-25A	✓
17,2	30	21AEI00-30A	31AEI00-30A	41AEI00-30A	✓
17,3	37,5	21AEJ00-37,5	31AEJ00-37,5	41AEJ00-37,5	
18	23	21AEQ00-23A	31AEQ00-23A	41AEQ00-23A	✓
18	27	21AEQ00-27A	31AEQ00-27A	41AEQ00-27A	✓
18	35	21AEQ00-35	31AEQ00-35	41AEQ00-35	
19	35	21AFA00-35	31AFA00-35	41AFA00-35	
19,05	28,6	21AFA01-28,6A	31AFA01-28,6A	41AFA01-28,6A	✓
19,05	304,8	21AFA01-304,8	31AFA01-304,8	41AFA01-304,8	
20	26	21AFK00-26A	31AFK00-26A	41AFK00-26A	✓
20	30	21AFK00-30A	31AFK00-30A	41AFK00-30A	✓
21	25	21AFU00-25A	31AFU00-25A	41AFU00-25A	✓
21,3	28	21AFX00-28A	31AFX00-28A	41AFX00-28A	✓
21,3	27	21AFX00-27A	31AFX00-27A	41AFX00-27A	✓
21,3	31,95	21AFX00-31,95A	31AFX00-31,95A	41AFX00-31,95A	✓
21,3	38	21AFX00-38	31AFX00-38	41AFX00-38	
21,3	38,1	21AFX00-38,1	31AFX00-38,1	41AFX00-38,1	
21,3	45	21AFX00-45	31AFX00-45	41AFX00-45	
21,7	38,1	21AGB00-38,1	31AGB00-38,1	41AGB00-38,1	
22	40	21AGE00-40	31AGE00-40	41AGE00-40	
23	26	21AGO00-26A	31AGO00-26A	41AGO00-26A	✓
23	30	21AGO00-30A	31AGO00-30A	41AGO00-30A	✓
23	34,5	21AGO00-34,5	31AGO00-34,5	41AGO00-34,5	
23	40	21AGO00-40	31AGO00-40	41AGO00-40	
23	60	21AGO00-60	31AGO00-60	41AGO00-60	
25	30	21AHI00-30A	31AHI00-30A	41AHI00-30A	✓
25	33	21AHI00-33A	31AHI00-33A	41AHI00-33A	✓
25	37	21AHI00-37	31AHI00-37	41AHI00-37	
25	37,5	21AHI00-37,5	31AHI00-37,5	41AHI00-37,5	
25	38	21AHI00-38	31AHI00-38	41AHI00-38	
25	38,1	21AHI00-38,1	31AHI00-38,1	41AHI00-38,1	
25	65	21AHI00-65	31AHI00-65	41AHI00-65	
25,4	27,5	21AHM00-27,5A	31AHM00-27,5A	41AHM00-27,5A	✓
25,4	35	21AHM00-35A	31AHM00-35A	41AHM00-35A	✓
25,4	38,1	21AHM00-38,1	31AHM00-38,1	41AHM00-38,1	
25,4	52,37	21AHM00-52,37	31AHM00-52,37	41AHM00-52,37	
25,4	304,8	21AHM00-304,8	31AHM00-304,8	41AHM00-304,8	
25,4	609,6	21AHM00-609,6	31AHM00-609,6	41AHM00-609,6	
26	30	21AHS00-30A	31AHS00-30A	41AHS00-30A	✓
26,7	28	21AHZ00-28A	31AHZ00-28A	41AHZ00-28A	✓
26,7	28,6	21AHZ00-28,6A	31AHZ00-28,6A	41AHZ00-28,6A	✓
26,7	38	21AHZ00-38	31AHZ00-38	41AHZ00-38	
26,7	38,1	21AHZ00-38,1	31AHZ00-38,1	41AHZ00-38,1	

Orbitálne zváranie lci "feed head") - Príslušenstvo (kolenové príruby)



OD mm	R mm	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115	SSEDX
26,9	28	21AIB00-28A	31AIB00-28A	41AIB00-28A	✓
26,9	28,5	21AIB00-28,5A	31AIB00-28,5A	41AIB00-28,5A	✓
26,9	29	21AIB00-29A	31AIB00-29A	41AIB00-29A	✓
26,9	40,35	21AIB00-40,35	31AIB00-40,35	41AIB00-40,35	
26,9	57	21AIB00-57	31AIB00-57	41AIB00-57	
27,2	28,6	21AIE00-28,6A	31AIE00-28,6A	41AIE00-28,6A	✓
27,2	38,1	21AIE00-38,1	31AIE00-38,1	41AIE00-38,1	
28	31,8	21AIM00-31,8A	31AIM00-31,8A	41AIM00-31,8A	✓
28	37	21AIM00-37	31AIM00-37	41AIM00-37	
28	42	21AIM00-42	31AIM00-42	41AIM00-42	
28	50	21AIM00-50	31AIM00-50	41AIM00-50	
28	80	21AIM00-80	31AIM00-80	41AIM00-80	
29	50	21AIW00-50	31AIW00-50	41AIW00-50	
30	33,5	21AJG00-33,5A	31AJG00-33,5A	41AJG00-33,5A	✓
30	38	21AJG00-38	31AJG00-38	41AJG00-38	
30	45	21AJG00-45	31AJG00-45	41AJG00-45	
31,75	47,63	21AJX01-47,63	31AJX01-47,63	41AJX01-47,63	
32	35	21AKA00-35A	31AKA00-35A	41AKA00-35A	✓
32	43	21AKA00-43	31AKA00-43	41AKA00-43	
32	48	21AKA00-48	31AKA00-48	41AKA00-48	
33	45	21AKK00-45	31AKK00-45	41AKK00-45	
33	49,5	21AKK00-49,5	31AKK00-49,5	41AKK00-49,5	
33	90	21AKK00-90	31AKK00-90	41AKK00-90	
33,4	25,4				
33,4	38,1	21AKO00-38,1A	31AKO00-38,1A	41AKO00-38,1A	✓
33,4	38	21AKO00-38A	31AKO00-38A	41AKO00-38A	✓
33,7	38	21AKR00-38A	31AKR00-38A	41AKR00-38A	✓
33,7	50,55	21AKR00-50,55	31AKR00-50,55	41AKR00-50,55	
33,7	72	21AKR00-72	31AKR00-72	41AKR00-72	
34	38,1	21AKU00-38,1A	31AKU00-38,1A	41AKU00-38,1A	✓
34	51	21AKU00-51	31AKU00-51	41AKU00-51	
34	55	21AKU00-55	31AKU00-55	41AKU00-55	
35	50	21ALE00-50	31ALE00-50	41ALE00-50	
35	52,5	21ALE00-52,5	31ALE00-52,5	41ALE00-52,5	
35	55	21ALE00-55	31ALE00-55	41ALE00-55	
38	45	21AMI00-45	31AMI00-45	41AMI00-45	
38	52	21AMI00-52	31AMI00-52	41AMI00-52	
38	56	21AMI00-56	31AMI00-56	41AMI00-56	
38	57	21AMI00-57	31AMI00-57	41AMI00-57	
38	57,2	21AMI00-57,2	31AMI00-57,2	41AMI00-57,2	
38	105	21AMI00-105	31AMI00-105	41AMI00-105	
38,1	45	21AMJ00-45	31AMJ00-45	41AMJ00-45	
38,1	50	21AMJ00-50	31AMJ00-50	41AMJ00-50	
38,1	57,2	21AMJ00-57,2	31AMJ00-57,2	41AMJ00-57,2	
38,1	57,3	21AMJ00-57,3	31AMJ00-57,3	41AMJ00-57,3	
38,1	74,6	21AMJ00-74,6	31AMJ00-74,6	41AMJ00-74,6	
38,1	304,8	21AMJ00-304,8	31AMJ00-304,8	41AMJ00-304,8	
38,1	457,2	21AMJ00-457,2	31AMJ00-457,2	41AMJ00-457,2	
38,1	609,6	21AMJ00-609,6	31AMJ00-609,6	41AMJ00-609,6	
38,1	914,4	21AMJ00-914,4	31AMJ00-914,4	41AMJ00-914,4	
40	60	21ANC00-60	31ANC00-60	41ANC00-60	
41	60	21ANM00-60	31ANM00-60	41ANM00-60	

Orbitálne zvarovanie "ci"ed heads) - Príslušenstvo (kolenové príruby)



AXXAIR
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS

OD mm	R mm	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115	SSEDX
42,1	31,8				
42,2	31,8				
42,2	47	21ANY00-47	31ANY00-47	41ANY00-47	
42,2	47,6	21ANY00-47,6	31ANY00-47,6	41ANY00-47,6	
42,4	47	21AOA00-47	31AOA00-47	41AOA00-47	
42,4	47,6	21AOA00-47,6	31AOA00-47,6	41AOA00-47,6	
42,4	48	21AOA00-48	31AOA00-48	41AOA00-48	
42,4	63,6	21AOA00-63,6	31AOA00-63,6	41AOA00-63,6	
42,4		21AOA00-93	31AOA00-93	41AOA00-93	
43	64,5	21AOG00-64,5	31AOG00-64,5	41AOG00-64,5	
43	70	21AOG00-70	31AOG00-70	41AOG00-70	
43	120	21AOG00-120	31AOG00-120	41AOG00-120	
44,5		21AOV00-	31AOV00-51		
44,5	64,5	21AOV00-64,5	31AOV00-64,5	41AOV00-64,5	
44,5	66	21AOV00-66	31AOV00-66	41AOV00-66	
44,5	120	21AOV00-120	31AOV00-120	41AOV00-120	
48,1	38,1	21AQF00-38,1A	31AQF00-38,1A	41AQF00-38,1A	✓
48,3	38,1	21AQH00-38,1A	31AQH00-38,1A	41AQH00-38,1A	✓
48,3	57	21AQH00-57	31AQH00-57	41AQH00-57	
48,3	57,1	21AQH00-57,1	31AQH00-57,1	41AQH00-57,1	
48,3	57,2	21AQH00-57,2	31AQH00-57,2	41AQH00-57,2	
48,3	64,15	21AQH00-64,15	31AQH00-64,15	41AQH00-64,15	
48,3	72,45	21AQH00-72,45	31AQH00-72,45	41AQH00-72,45	
48,3		21AQH00-108	31AQH00-108	41AQH00-108	
48,6		21AQK00-57,2	31AQK00-57,2	41AQK00-57,2	
50		21AQY00-75	31AQY00-75	41AQY00-75	
50,8	60	21ARG00-60	31ARG00-60	41ARG00-60	
50,8	67,5	21ARG00-67,5	31ARG00-67,5	41ARG00-67,5	
50,8		21ARG00-76,2	31ARG00-76,2	41ARG00-76,2	
50,8	103,17	21ARG00-103,17	31ARG00-103,17	41ARG00-103,17	
50,8	304,8	21ARG00-304,8	31ARG00-304,8	41ARG00-304,8	
50,8	457,2	21ARG00-457,2	31ARG00-457,2	41ARG00-457,2	
50,8	609,6	21ARG00-609,6	31ARG00-609,6	41ARG00-609,6	
50,8	914,4	21ARG00-914,4	31ARG00-914,4	41ARG00-914,4	
50,8	1219,2	21ARG00-1219,2	31ARG00-1219,2	41ARG00-1219,2	
51	51		31ARI00-51	41ARI00-51	
51	67,5	21ARI00-67,5	31ARI00-67,5	41ARI00-67,5	
51	75	21ARI00-75	31ARI00-75	41ARI00-75	
51	76	21ARI00-76	31ARI00-76	41ARI00-76	
51	76,2	21ARI00-76,2	31ARI00-76,2	41ARI00-76,2	
51	76,5	21ARI00-76,5	31ARI00-76,5	41ARI00-76,5	
52	69	21ARS00-69	31ARS00-69	41ARS00-69	
52	70	21ARS00-70	31ARS00-70	41ARS00-70	
52	75	21ARS00-75	31ARS00-75	41ARS00-75	
52	78	21ARS00-78	31ARS00-78	41ARS00-778	
53	70		31ASC00-70	41ASC00-70	
53	75		31ASC00-75	41ASC00-75	
53			31ASC00-79,5		
53	150		31ASC00-150	41ASC00-150	
54	54		31ASM00-54	41ASM00-54	
54			31ASM00-68,5	41ASM00-68,5	
54			31ASM00-70	41ASM00-70	

Orbital welding (Closed heads) - Accessories (Elbow Flanges)



AXXAIR
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS

OD mm	R mm	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115	SSEDX
54	75		31ASM00-75	41ASM00-75	
54	150		31ASM00-150	41ASM00-150	
56	77		31ATG00-77	41ATG00-77	
60,3	50,8		31AUX00-50,8A	41AUX00-50,8A	✓
60,3	76		31AUX00-76	41AUX00-76	
60,3	76,1		31AUX00-76,1	41AUX00-76,1	
60,3	76,2		31AUX00-76,2	41AUX00-76,2	
60,3	80		31AUX00-80	41AUX00-80	
60,3	90,45		31AUX00-90,45	41AUX00-90,45	
60,3	135		31AUX00-135	41AUX00-135	
63	95		31AVY00-95	41AVY00-95	
63,5	82,5		31AWD00-82,5	41AWD00-82,5	
63,5	90		31AWD00-90	41AWD00-90	
63,5	94,5		31AWD00-94,5	41AWD00-94,5	
63,5	95,25		31AWD00-95,25	41AWD00-95,25	
63,5	131,75		31AWD00-131,75	41AWD00-131,75	
63,5	304,8		31AWD00-304,8	41AWD00-304,8	
63,5	457,2		31AWD00-457,2	41AWD00-457,2	
63,5	609,6		31AWD00-609,6	41AWD00-609,6	
63,5	914,4		31AWD00-914,4	41AWD00-914,4	
64	180		31AWI00-180	41AWI00-180	
70	80		31AYQ00-80	41AYQ00-80	
70	92		31AYQ00-92	41AYQ00-92	
70	95		31AYQ00-95	41AYQ00-95	
70	97,5		31AYQ00-97,5	41AYQ00-97,5	
70	105		31AYQ00-105	41AYQ00-105	
70	130		31AYQ00-130	41AYQ00-130	
71	97,5		31AZA00-97,5	41AZA00-97,5	
73	63,5		31AZU00-63,5	41AZU00-63,5	
73	95		31AZU00-95	41AZU00-95	
73	95,3		31AZU00-95,3	41AZU00-95,3	
73	109,5		31AZU00-109,5	41AZU00-109,5	
74	140		31BAE00-140	41BAE00-140	
76	114		31BAY00-114	41BAY00-114	
76,1	95		31BAZ00-95	41BAZ00-95	
76,1	96		31BAZ00-96	41BAZ00-96	
76,1	114		31BAZ00-114	41BAZ00-114	
76,1	114,15		31BAZ00-114,15	41BAZ00-114,15	
76,1	175		31BAZ00-175	41BAZ00-175	
76,2	114,3		31BBA00-114,3	41BBA00-114,3	
76,2	160,32		31BBA00-160,32	41BBA00-160,32	
76,2	304,8		31BBA00-304,8	41BBA00-304,8	
76,2	457,2		31BBA00-457,2	41BBA00-457,2	
76,2	609,6		31BBA00-609,6	41BBA00-609,6	
76,2	914,4		31BBA00-914,4	41BBA00-914,4	
76,2	1219,2		31BBA00-1219,2	41BBA00-1219,2	
76,3	82		31BBB00-82	41BBB00-82	
84	120			41BEA00-120	
84	126			41BEA00-126	
84	160			41BEA00-160	
85	90			41BEK00-90	
86	126			41BEU00-126	

Orbitálne zváranie lci "eed head") - Príslušenstvo (kolenové príruby)



OD mm	R mm	SATFX-52	SATFX-76	SATFX-115	SSEDX
88,9	76,2			41BFX00-76,2	
88,9	114			41BFX00-114	
88,9	114,3			41BFX00-114,3	
88,9	114,5			41BFX00-114,5	
88,9	205			41BFX00-205	
101,6	88,9			41BKU00-88,9	
101,6	110			41BKU00-110	
101,6	133			41BKU00-133	
101,6	133,4			41BKU00-133,4	
101,6	133,5			41BKU00-133,5	
101,6	134,5			41BKU00-134,5	
101,6	150			41BKU00-150	
101,6	152			41BKU00-152	
101,6	152,4			41BKU00-152,4	
101,6	211,12			41BKU00-211,12	
101,6	304,8			41BKU00-304,8	
101,6	457,2			41BKU00-457,2	
101,6	609,6			41BKU00-609,6	
101,6	914,4			41BKU00-914,4	
101,6	1219,2			41BKU00-1219,2	
104	100			41BLS00-100	
104	110			41BLS00-110	
104	140			41BLS00-140	
104	150			41BLS00-150	
104	152			41BLS00-152	
104	200			41BLS00-200	
106	150			41BMM00-150	
108	142,5			41BNG00-142,5	
114,3	101,6			41BPRO0-101,6	
114,3	152			41BPRO0-152	
114,3	152,4			41BPRO0-152,4	
114,3	152,5			41BPRO0-152,5	
114,3	270			41BPRO0-270	

AXXAIR

INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS



AXXAIR

Sídlo

330B Route de portes Les Valence
26800 Etoile Sur Rhône

FRANCÚZSKO

Tel: +33 (0) 475 575 070
www.axxair.com

AXXAIR GmbH

Dcérska spoločnosť

Ostmarkstrasse 15
76 437 RASTATT

DEUTSCHLAND

Tel: +49 (0)72 229 355 100
www.axxair.de

AXXAIR USA

Dcérska spoločnosť

2201 TX-35 Loop,
Suite D Alvin TX 77511

USA

Tel.: 281-968-7138
www.axxairusa.com

AXXAIR ASIA

Dcérska spoločnosť

102-1301 Bucheon Technopark III
421-742 GYEONGGI-DO - SEOUL

TAEHAN-MIN'GUK

Tel.: (82) 32-624-2870
www.axxairasia.com

AXXAIR SHANGHAI

Dcérska spoločnosť

E izba 6F, Hechuan Road
Minhang District ŠANGHAJ -

Zhong Guo **ČINA**

Tel.: (86) 21 5429 1891
www.axxairchina.com